OFFIZIELLER BERICHT

ÜBER

CLASSE VII

DER

PARISER AUSSTELLUNG

IM

JAHRE 1867

VON

J. NAGEL.

OFFIZIELLER BERICHT

ÜBER

CLASSE VII

(II. BUCHBINDER- UND CARTONAGE-ARBEITEN, DANN SCHREIB-,
ZEICHNEN- UND MALER-REQUISITEN)

DER

PARISER AUSSTELLUNG

IM

JAHRE 1867.

VON

J. NAGEL,
REVIDENT DER SÜDBAHN-GESELLSCHAFT.

WIEN, 1868.

II. BUCHBINDER- UND CARTONNAGE-ARBEITEN, DANN SCHREIB-, ZEICHNEN- UND MALER-REQUISITEN.

Bericht von Herrn J. NAGEL, Revident der k. k. priv. Südbahn-Gesellschaft in Wien.

I. BUCHBINDER-ARBEITEN.

1. EINBÄNDE.

So oft und vielseitig auch schon gegen die Gewohnheit angekämpft worden, Menschen und Dinge nach ihrer äusseren Erscheinung zu beurtheilen, so sicher ist es doch, dass der erste Eindruck, den wir von den uns umgebenden Gegenständen empfangen, wenn er auch nicht entscheidend auf unser Urtheil wirkt, dasselbe doch sehr beeinflusst. Der Fortschritt, den Bildung und Wissenschaft täglich machen, hat den bisher auf Wenige beschränkten Schönheitssinn verallgemeinert, den Geschmack geläutert und verfeinert; unsere Ansprüche wachsen mit dem Wohlstande, den die socialen Einrichtungen schaffen, und die Industrie sucht mit Hilfe der Wissenschaft und Kunst diesen Ansprüchen Rechnung zu tragen. So entstehen täglich neue Formen, neue Stoffe, ja neue Dinge selbst, welche einzig dazu dienen, unserem Schönheitssinne zu schmeicheln und die Freude an unserem Dasein zu erhöhen. Und welches Ding auf Erden hätte mehr Recht auf gefällige Ausstattung, auf eine feine Aussenseite, als jenes, aus dem die Menschen Belehrung, Unterhaltung, Sinn für Erhabenes, Schönes und Edles schöpfen, das Buch? Das unbekannte Buch will sich durch seine elegante Decke empfehlen und bemerkbar machen; das anerkannt gute, inhaltreiche in der äusseren Erscheinung sich seines Inhalts würdig zeigen.

In England, wo reiche Bücher- und Gemäldesammlungen einen Theil des Vermögens der wohlhabenden Classen bilden und wo der Bibliothek die schönsten Räume des Hauses angewiesen werden, hat die Buchbinderei stets die sorgsamste Pflege gefunden. Jede Verbesserung, jede Erfindung wird angewendet, alle möglichen selbst theueren Versuche werden angestellt,

um diese Industriebranche zum Kunstzweig zu gestalten und möglichst Vollkommenes darin zu leisten. Ein wesentliches Förderungsmittel zur Herstellung schöner und solid gebundener Bücher bildet in England die Herbeiziehung der Maschinen zu den verschiedensten Verrichtungen, dann die möglichst strenge Theilung der Arbeit. Mit wenigen Ausnahmen macht der englische Buchbinder entweder nur einfache, nur Luxus- oder nur Geschäftsbücher-Einbände, was ermöglicht, jedem speciellen Zweige die grösste Aufmerksamkeit zu widmen. Die genaue Zahl der in England existirenden Buchbindereien zu eruiren, war nicht möglich; die Zahl der in diesem Gewerbe beschäftigten Arbeiter belief sich im Jahre 1861 auf 3691 Männer und 4063 Frauen, welche letztere, unverhältnissmässig grosse Ziffer darin ihren Grund hat, dass in England das Falzen nur durch weibliche Hände geschieht.

Die Ausstellung war von einer Reihe renommirter englischer Firmen dieses Faches beschickt. An der Spitze derselben steht Marcus Ward & Comp. Seine Ausstellung repräsentirte allerdings alle Zweige der Buchbinderei und der Ledergalanterie-Arbeiten, und in soferne scheint er von der erwähnten Geschäftspraxis eine Ausnahme zu machen. Allein auf seinen Minerva-Works in Belfast sind die einzelnen Arbeitsbranchen aufs strengste geschieden und steht jeder Zweig unter besonderer Leitung, was bei kleinen Geschäften nicht durchführbar ist.

Der enge Raum dieses Berichtes lässt es nicht zu, alle hervorragenden Leistungen nach Verdienst zu beleuchten. Wir begnügen uns sonach damit, die Richtung der Einzelnen in einigen kurzen Strichen zu kennzeichen, um zu zeigen, was Genie und Unternehmungsgeist aus einem Handwerk zu machen vermögen.

Während der frühesten Zeiten des Christenthums, als Literatur, Kunst und Wissenschaft zumeist in Klöstern Schutz fanden, wurde in denselben die Kunst des Illuminirens auf Pergament mit besonderer Vorliebe gepflegt und namentlich in Irland zu einer grossen Vollendung geführt. Viele Proben dieser Art von Schriftmalerei finden sich heute noch in den verschiedensten Sammlungen Europa's zerstreut. Mancherlei Ereignisse, vor Allem aber die Erfindung der Buchdruckerkunst, liessen dieselbe in Vergessenheit gerathen; das Verdienst Ward's ist es, sie wieder belebt und für gewisse Zwecke in England zur Geltung gebracht zu haben. Zu Gratulations- und anderen Adressen, zu Documenten für die Bewahrung denkwürdiger Acte und Ereignisse, eignet sich diese Kunst, wie keine zweite. Der von Ward mit einer Firniss- oder lackartigen Farbe auf Pergament gemalte Text, umgeben von den reichsten artistischen Ornamenten und verziert mit Illustrationen historischer oder localer Natur, glänzend und strahlend in Gold und bunten Farben, wird einst als interessantes und instructives Material für die Geschichte dienen. Was die Einbände dieser und anderer Kunstwerke betrifft, so offenbaren sie deutlich das Streben

Ward's, das erfinderische Genie des Künstlers mit der Arbeit des geschickten Handwerkers zu verbinden. Drei Arten von Prachtbänden sind es, die Ward & Comp. ausstellte:

Illuminirte Einbände, deren dem Inhalt entsprechende Zeichnung durch eine Mosaik von eingelegtem farbigen Leder dargestellt wird, eine Art von decorativem Einband, die gleichzeitig effectvoll, solid, künstlerisch und originell ist. Antike Einbände in Pergament, Chagrin-, Maroquin-, Russisch- oder Kalbleder, meist blind gepresst und im Style mittelalterlicher Kunst; diese werden meistens zu Büchern kirchlichen oder historischen Charakters, zu feinen Ausgaben der englischen Literatur oder auch zu werthvollen Albums verwendet. Moderne Einbände, ebenfalls in gewöhnlichem Kalb-, Chagrin-, Maroquin- und Russischleder, sowie in Pergament ausgeführt. Diese sind mehr darauf berechnet, durch solide Behandlung und Ausführung, durch guten Geschmack und ruhigen Styl, als durch luxuriöse Ausstattung für sich einzunehmen.

Die Geschäftsbücher Ward's gehören ebenfalls zu den besten der Ausstellung wegen ihrer Solidität, Festigkeit, Nettigkeit und flachen Lage, welche das Beschreiben bis in die Mitte des Buches ermöglicht. Das Papier in denselben, sogenanntes Leinenpapier, von Ward selbst aus den Leinenabfällen der Flachsspinnereien in Irland erzeugt, ist vorzüglich, das Lineament nicht minder. Seine Leder-Arbeiten werden in Classe 26 Beachtung finden.

Nach Ward hat Ramage's Büchersammlung den grössten Anspruch auf Bewunderung. Unter der Menge von kunstreichen Arbeiten dieses Faches sind dessen Maroquin-Einbände mit eingelegten Arabesken und Wappen Meisterwerke der Ledermosaik. — Zachendorf sucht seinen Prachteinbänden sowohl durch Ausführung als Materiale den Stempel der antiken Form aufzudrücken. Seine in altenglischem, deutschem und venetianischem Styl gehaltenen Einbände haben durch die Behandlung der Linien, Ornamente und der Farben einen „Finish" erreicht, der sie zu vollendeten Kunstwerken stempelt. — Bei Rivière stehen innere und äussere Ausstattung der Bücher auf gleicher Höhe, was Erfindung, Geschmack, sorgfältige Arbeit und Benützung des besten Materiales anbelangt. — Die Firmen Cassel, Petter Galpin, Leighton, Sampson Law, Spottiswood, Chambers, Whitaker *) haben in Classe 6 prachtvoll gedruckte und ebenso herrlich gebundene Bücher ausgestellt; namentlich das von Letztgenanntem aufgelegte Buch „Kunst und Gesang," Deckel aus fein polirtem Wallnussholz mit eingelegter Goldverzierung, verdient ein Prachtwerk genannt zu werden; aber auch die übrigen, theils in türkischem Maroquin, theils in Kalbleder gebundenen Bücher mit Blindverzierung, sowie jene in feinem Kalbleder mit Goldorna-

*) Bei der ersteren Firma wurde BAIN, bei der letzteren sie selbst im Cataloge als Buchbinder genannt. Wer die Verfertiger der übrigen Prachtbände sind, ist nicht bekannt.

menten geben eine Idee von der hohen Stufe, welche dieser Industriezweig in England erreicht, sowie von der Anerkennung und Unterstützung, die er dort findet. Nur wer erwägt, dass derlei Einbände in England mit Guineen bezahlt werden, und dass von den vorliegenden Prachtwerken Einige bis zu 100 L. kosten, kann begreifen, dass so viel Kunst und Genie, Zeit und Mühe und kostbares Materiale auf einen Einband verwendet werden und dass diese Kunst dort einen so hervorragenden Standpunkt einnimmt.

Unter den vielen Exponenten von Geschäfts- und Handlungsbüchern nehmen LETTS & SON, dann CAUSTON & SON einen hohen Rang ein. Papier, Einband und Druck sind bei den Erzeugnissen des ersteren gleich qualitätmässig. Seine Haushaltungs-, Renten- Spiel-, Stall-, Keller- und dergleichen specielle Bücher sind das Praktischste, seine „*Diaries*“ und „Damenbuchhaltung“ das Netteste und Eleganteste dieser Art. Die Bücher des Letzteren sind trotz ihres oft riesigen Umfanges solid und gut gearbeitet, öffnen sich ohne Schwierigkeit an jeder Stelle und liegen platt auf, was theils durch das Heften in ganzen Strängen, theils dadurch bewerkstelligt wird, dass dieselben entweder mit Charnieren oder gespaltenen Messingsplatten versehen sind. Um diese Grundbedingungen, die an jedes gute Comptoirbuch gestellt werden, zu erfüllen, muss dem Falzen, Formen und Leimen des inneren Buchrückens, namentlich aber der Herstellung des sogenannten Sprungrückens und dessen Verbindung mit den Deckeln die äusserste Sorgfallt gewidmet werden. Folgendes ist die in England mit wenig Abweichungen gebräuchliche Manier des Bindens stärkerer Handlungsbücher:

Je nach der Stärke des Papieres werden 4—6 Bogen ineinander gesteckt und auf 5, sehr grosse auf 6 Bünde (Gurte) geheftet. Dieser Gurt wird jetzt von Posamentierwaaren-Fabrikanten in Massen angefertigt und in den Handel gebracht. Wenn das Buch geheftet ist, muss so viel Falz vorhanden sein, dass dem Buche die gehörige Rundung gegeben werden kann; ein Falzanpressen fällt hier ganz weg und wird ein derartiges Buch ganz ohne Falz gemacht. Die ersten und letzten Bogen müssen innen und aussen Bandfälze erhalten. Ist das Buch am Kopf und Schwanz geleimt, vorn beschnitten, rund gemacht und in der Presse fertig geleimt, so wird auf den Falz ein schwacher Deckel, der dicht an den Rücken zu liegen kommt, aufgeklebt, darauf wird es oben und unten beschnitten. Der Rücken des Buches wird zwischen den Bünden mit weichem Leder überklebt, das Ueberstehende und die Bünde werden dann auf dem schwachen Deckel mit Leim fest gemacht. Der Sprungrücken wird hier auf eine besondere Weise angefertigt. Man schneidet einen Streifen schwacher Pappe auf jeder Seite $^1/_4$ Zoll breiter als der Rücken des Buches. Dieser Streifen wird in einer Holzrinne, die vom Tischler ganz glatt aus einer starken Pfoste ausgehobelt werden muss und für alle solche Bücher benützt werden kann, rund gemacht; ist das Buch sehr stark, so kann auch der Rücken mit dem Falzbein rund gemacht werden. Dieser rund gemachte Streifen Pappe

wird 5 — 6 Mal mit Schreibpapier, das doppelt so breit zugeschnitten wird, rund überzogen, so dass der Sprungrücken seine runde Beschaffenheit behält. Sobald diese Arbeit recht vorsichtig vollendet ist, lässt man den überzogenen Rücken mehrere Stunden gut austrocknen. Nachdem der Leim ganz trocken geworden ist, wird ein solcher Sprungrücken eine bedeutende Spannung ausüben. In den Sprungrücken klebt man 3 oder 4 Stück Leinwand, welche auf beiden Seiten des Rückens je 2 Zoll breiter sein muss. Ist dieselbe trocken, so bestreicht man die überstehende Leinwand mit Leim und zieht dieselbe fest auf den Deckel herüber, so dass der Rücken sich gut an das Buch anschliesst. Derartige Rücken müssen vor dem Anmachen genau nach der Höhe der Deckel zugeschnitten werden. Der starke Deckel wird auf den schwachen, der bereits auf das Falzblatt cachirt ist, $^3/_4$ Zoll vom Buchrücken entfernt fest geklebt und die dadurch entstandene Rinne mit einem Streifen Pappe, der genau hineinpasst, beim Ansetzen eingelegt und dieser nach dem Auspressen wieder herausgenommen. Beim Ansetzen müssen die überstehenden Riemen (Gurte) und das Leder zwischen den schwachen und starken Deckel zu liegen kommen. Das Vorsatzblatt, das beim Anpappen auf den Deckel zu liegen kommt, kann auf schwachen Schrenz aufgezogen werden.

Uebrigens hat man seit längerer Zeit Versuche gemacht, die einzelnen Blätter eines Buches durch K a u t s c h u k am Rücken so zu befestigen, dass das Heften gar nicht nöthig ist. Die so gebundenen Bücher schlagen sich leicht auf und liegen ganz flach, was besonders bei Comptoir- und ähnlichen Büchern eine nicht genug zu schätzende Eigenschaft ist. Der Rücken wird ganz beschnitten, ebenso der Vorderschnitt gemacht, so dass man lauter einzelne Blätter hat. Einige wollen, dass man das Buch auch gleichzeitig am Kopf und Schwanz beschneiden soll, was indess nicht empfehlenswerth ist, weil sich die einzelnen Blätter verschieben und dadurch Unebenheiten in den Schnittflächen entstehen könnten. Hat man den Vorderschnitt gemacht und auch den Rücken beschnitten, so wird das Buch zwischen zwei Bretter gelegt und mit dem Rücken in eine der Rundung des Rückens entsprechende Rinne (Form) gebracht, so dass die Blätter am Rücken in die Lage kommen, welche sie sonst nach dem Runden*) einnehmen würden; dann werden die Bretter mit dem so gerundeten Buch, jedoch etwas vom Rücken abgezogen, in eine Presse gesetzt. Ist der Arbeiter nicht stark genug, das Buch, ohne die Blätter zu verschieben, aus der Form zu nehmen und einzupressen, so kann er die Bretter mit dem Buche mittelst Schnüren festbinden. Darauf wird der Rücken mit einer Kautschukauflösung derart eingerieben, dass alle

---

*) Auch für das Runden der Buchrücken hat die Mechanik Mittel gefunden, welche dasselbe äusserst schnell und sicher bewerkstelligen. In England und Frankreich sind solche Endossir-Maschinen häufig in Gebrauch. FOMM in Leipzig und HEIM in Offenbach liefern dieselben, ersterer zu 225, letzterer zu 257 Thlr.

Blätter davon getroffen werden. Die Auflösung dringt zwischen und in die Blätter ein und verbindet sie auf die Art, wie es beim Leimen geschieht. Ist der erste Ueberzug getrocknet, so wird ein zweiter aufgetragen und so fort, bis 3 oder 4 Kautschuküberzüge gemacht sind. Dann beklebt man den Rücken mit dünnem festen Zeuge und lässt an den Seiten so viel davon überstehen, dass diese Enden beim Ansetzen mit zur Befestigung der Deckel an dem Rücken des Buches dienen können. Darnach beschneidet man das Buch oben und unten und verfährt weiter damit, wie bei den auf andere Art gehefteten Büchern.

Diese Art Einband wird in England stark in Anwendung gebracht und erspart nicht allein Zeit, sondern der Kautschuk setzt, seiner Elasticität wegen, das Buch stets wieder in seine vorige Lage, wenn man es zulegt, ohne dass einzelne Bogen vorschiessen (bauchen). Der Kautschuk widersteht der Feuchtigkeit und wird auch nicht, wie der Leim, Kleister etc., von Insecten angefressen.

Wie die meisten anderen Kunst- und Industrie-Erzeugnisse Frankreichs trägt auch das französische Buch seinen eigenthümlichen Charakter. Fein, elegant, gefällig und zart ausgestattet, ermangelt es meist jener echten Schönheit und minutiösen Präcision in der Ausführung, namentlich aber jener Solidität, welche die englischen Bücher auszeichnen. Einen grossen Antheil an dieser Thatsache — die selbst Franzosen eingestehen — trägt das mit allen möglichen chemischen Bestandtheilen vermengte Papier, welches in neuerer Zeit zum Drucke verwendet wird und das eine solide Behandlung des Buches von Seite des Buchbinders nicht zulässt. Uebrigens soll damit durchaus nicht behauptet werden, dass in Frankreich nicht auch Vorzügliches auf diesem Felde geleistet werden kann und wirklich geleistet wird; ja es gibt vielleicht keine Firma dieser Branche, die an Grossartigkeit und staunenswerther Entwicklung mit Mame wetteifern, noch weniger eine solche, die mit dem künstlerischen Genie eines Gruel-Engelmann (Paris) sich messen könnte. Der Bücherschrank des Letzteren ist ein wahres Schatzkästlein; seine Bücher sind keine Kunststücke, für die Ausstellung gemacht, sondern Kunstwerke, er selbst ist ein Künstler. Die meisten seiner Bücher sind in antikem Styl gehalten. Engelmann durchsucht Archive und Bibliotheken nach werthvollen Manuscripten oder Druckwerken, gibt sie in Farbendruck oder illuminirter Schrift heraus und versieht dieselben mit einem Einband, der mit Zeit und Ort der Entstehung des Originals, sowie mit dessen Inhalt im genauesten Einklang steht. Seine Sammlung, in der die niederländische, venetianische, florentinische und die altdeutsche Schule vertreten ist, gewährt hinreichende Gelegenheit, um die Buchbinderei der Alten zu studiren; natürlich wählt Engelmann nur jene Periode und jenes Genre, in denen diese Industrie auf der höchsten Stufe stand. Unter der ziemlichen Anzahl von

Büchern, deren jedes geeignet wäre, ein Museum zu schmücken, sind zwei Copien von *„Livres d'heures"*, deren Originale sich im Louvre befinden, hervorzuheben. Die Perle dieser Ausstellung war aber ein *„Livre de mariage"* (das Original befand sich einst im Besitze von Catharina de Medicis) mit Einband von rothem Maroquin, Schild und Ecken-Medaillons prachtvolle Emailarbeit. (Preis 12.000 Francs.) Die übrigen Einbände sind theils in Maroquin mit wunderbarer Ledermosaik, theils in Chagrin mit Verzierungen in Blindpressung, oder in Pergament, Schweinsleder, diese mit rothem Schnitt und dünnen runden Schliessen (17. Jahrhundert) oder auch in Holz mit Reliefarbeiten ausgeführt. Engelmann liefert jährlich Tausende von *„livres de mariage"* und *„livres d'heures"*, die zu 50—500, ja 1000 Francs verkauft werden, und befasst sich noch nebstbei mit der Renovirung alter werthvoller Einbände. — Mame's Richtung ist eine von der obigen ganz verschiedene, aber nicht weniger lobenswerthe. Werthvolle Bücher mit feinstem und bestem Material zu drucken, sie mit den schönsten Encadrements und Holzschnitten zu schmücken, und sie mit einem prachtvollen Einband zu versehen, oder Erbauungs-, Jugend- und Erziehungsschriften zu ediren, dieselben entsprechend zu illustriren, in ein freundliches, ja glänzendes Gewand zu hüllen, und sie zu unglaublich billigen Preisen zu verkaufen, ist sein Streben. Die 1000 von ihm ausgestellten Bücher sind theils in Maroquin, Chagrin, Sammt, Seide, Moiré, theils in gepresste Leinwand (Calico) und gepresstes farbiges Papier gebunden. Auf die feine Ausstattung legt Mame einen grossen Werth: Goldtitel am Rücken und Deckel; Goldlinien; Vorsätze von weissem oder farbigem Moiré oder marmorirtem Atlaspapier; innerer Rand ebenfalls zarte Goldlinien; einfacher, gemalter oder marmorirter Goldschnitt, oder farbiger Schnitt mit und ohne Verzierung.

In Frankreich wird auf den Schnitt des Buches ein besonderer Werth gelegt, und da man es dort in diesem Zweige der Buchbinderei zu einer ziemlichen Vollkommenheit gebracht, so halten wir es nicht für überflüssig, darüber einige Andeutungen zu geben.

Was den sogenannten Pariser Goldschnitt betrifft, so handelt es sich darum, auf dem gewöhnlichen Goldschnitt eine Zeichnung anzubringen, die entweder bloss in Schwarz nach Art der Kupferstiche etc. schattirt oder gemalt wird. Man kann auf den fertigen Goldschnitt zeichnen und malen, muss sich aber vor jedem falschen Strich hüten. Da sich die gewöhnlichen Wasserfarben nicht auf dem Golde anbringen lassen, so wendet man besser folgendes Verfahren an: Die zu bemalenden Stellen werden geschabt und geglättet, jedoch nicht mit Eiweiss etc. grundirt. Nach dem Abglätten wird die Zeichnung den Umrissen nach entworfen und das Gold, welches etwa noch innerhalb derselben sich befindet, vorsichtig bis zu den angemerkten Grenzen der Zeichnung weggeschabt. Auf dem nun weissen Grunde kann man zeichnen und malen wie auf einem Blatt Papier. Zum Coloriren der Zeichnung aber

dürfen nur solche Farben genommen werden, die nicht so viel Bindekraft besitzen, um die Blätter an einander kleben zu machen, und dennoch gut stehen, ohne sich leicht zu verwischen. Wasserfarben sind am geeignetsten.

Eine andere Art Pariser Goldschnitt mit Malerei wird auf folgende Weise ausgeführt. Sobald der Schnitt, ob Gerad- oder Hohlschnitt, fix und fertig abgeglättet ist, werden in denselben einzelne Stempel, Linien oder Fileten nach einer vorher anzufertigenden Zeichnung, die freilich nicht gross sein darf, ziemlich tief eingedrückt. Hierauf werden die nicht eingedrückten goldenen Zwischenräume mit einer scharfen Klinge, jedoch so vorsichtig weggeschabt, dass die eingedrückten Stempel oder Linien etc. davon nicht berührt werden, sondern allein übrig bleiben. Besser ist es hierbei, den Bolus vor dem Auftragen wegzulassen, damit die weggeschabten Stellen recht weiss erscheinen. Diese Räume werden dann mit kleinen Blumen, Sternchen, Linien etc. in verschiedenen Farben bemalt.

Um marmorirte Goldschnitte herzustellen, wird der Goldschnitt wie gewöhnlich angefertigt; nach dem Abglätten wird dieser fest zwischen Spalten gebunden und wie ein weisser Schnitt marmorirt. Beim Ablaufenlassen des Grundes aber und überhaupt so lange derselbe noch nass ist, muss man sich hüten, den Schnitt zu berühren, weil man sonst das Gold verwischen würde. Nach dem Trocknen vergoldet man den Ober- und Unterschnitt und marmorirt ebenfalls auf obige Art. Diese Schnitte sind sehr prachtvoll. Man kann die Muster des Marmors beliebig wählen, ebenso nach Belieben Kamm- oder türkischen Marmor verfertigen. Nach dem Trocknen kann man den Schnitt nochmals glätten und zwar den Vorderschnitt, ehe er gerundet wird.

Mame beschäftigt in seinen Etablissements zu Tours circa 1000 Personen beiderlei Geschlechtes, wovon 700 auf die Buchbinderei kommen, aus der täglich circa 20.000 Bände hervorgehen. Das übrige Personal wird zum Lettern- und Stereotypenguss, zum Satz und Druck, zum Graviren der Kupfer- und Holzplatten, zur Farbebereitung und zum Vertriebe der Bücher verwendet. Der Umsatz beläuft sich auf die enorme Summe von nahe an 4 Millionen Francs per Jahr. Mame's Bücher sind elegant, geschmackvoll und solid ausgestattet, und von staunenswerther Billigkeit. Die Juries aller bisherigen Ausstellungen haben sich auf das Anerkennendste über seine Leistungen ausgesprochen, und dieselben stets mit ersten Preisen prämiirt.

Die Luxus- und Prachteinbände in glattem Maroquin, namentlich in weiss, mit reinster Vergoldung, sowie jene in gepresstem Marokko-Leder, mit Haut-Relief-Verzierungen, mit Silbermosaik, ja mit eingelegtem Email weisen Lesort seinen Platz neben Gruel-Engelmann an. — Auch Cottin neveu schlägt die Richtung Engelmann's ein; seine Einbände sind fast alle in antiker Manier gearbeitet; ein brauner Deckel in niederländischem Style mit blinder Pressung, ein blauer mit Gold-Encadrements; ein weisser mit Blassgold-Einfassung und rothen Wappen; andere mit ausgelegter Arbeit

sind wahre Cabinetsstücke. — Was Ward in der englischen, das war Lenégre in der französischen Abtheilung. Originalität, Combinationsgabe, Vielseitigkeit scheinen ihm in hohem Grade eigen zu sein. Holz, Bronze, Sammt, Seide, Leder, Perlmutter, ja sogar graue Leinwand müssen seinen Ideen dienen, um stets Neues, Phantasiereiches, Reizendes, ja sogar Imposantes auf diesem Felde zu schaffen. Seine Sachen sind alle vollendet durchgeführt; seine Schnitte und Vergoldungen zeigen von meisterhafter Erfahrung in dieser Branche. — Bourgoin bindet nur in Elfenbein und Schildpatt, deren Flächen er mit Figuren aus demselben Materiale oder mit Silber, Perlmutter u. dgl. in erhabener Arbeit verziert, und so etwas ganz Appartes, für Gebetbücher und Albums sehr Beliebtes herstellt. — Parisot führt den Beweis, dass man selbst sehr hübsche Einbände um billigen Preis liefern kann. Es fanden sich in seinem Schranke Maroquin-Einbände mit sehr geschmackvoller Goldverzierung, von 4 Francs an, die jeder Büchersammlung zur Zierde gereichen würden. — Ebenso erzeugt Cornillac Gebetbücher- und andere elegante Maroquin-Einbände um sehr mässigen Preis. — In dieselbe Kategorie zählt Engel, der es sich gleich Mame zur Aufgabe macht, Jugendschriften so geschmackvoll und einladend als möglich herzustellen. Bunte Deckel mit Gold-Verzierungen erfreuen sich bei dieser Gattung Schriften einer grossen Beliebtheit. — Gayler-Hirou verdient als Specialität Erwähnung. Er befasst sich fast nur mit dem Einbinden alter Bücher, denen er durch Schweinsleder- oder Pergament-Deckel und Bänder von gleichem Stoffe den Charakter des Antiken verleiht.

Den französischen Producenten von Handlungs- und Geschäftsbüchern hat die Jury kein glänzendes Zeugniss ausgestellt, indem sie auch nicht Einem der Aussteller dieses Faches eine silberne Medaille zuerkannte.

Bei Handelsbüchern frägt man eben weniger um die Schönheit und Eleganz, als — wie bereits mehrfach erwähnt worden — um die grösste Dauerhaftigkeit und flaches Auflegen, welches Resultat nur wenige Buchbinder erreichen.

Zu einem dieser Wenigen gehört Belangé, aus dessen grösster Fabrik für Comptoirbücher in Paris die besten Bücher dieser Gattung hervorgehen. Die Bücher öffnen sich sehr gut und sind geschmackvoll ausgestattet. — Gerault hatte ein Hauptbuch ausgestellt, das im Verhältniss zu seiner Grösse sehr solid gearbeitet ist. — Ducroquet, dessen Vorgänger Robert 1843 die oben erwähnten Kautschukrücken ohne Naht erfunden, verwendet auch heute noch statt des Leimes Kautschuk bei der Formirung von Buchrücken, aber er findet es nothwendig, dieselben früher zu heften. Schönes Raster, ziemlich leichtes Oeffnen und Schliessen und Festigkeit zeichnen seine Bücher aus. — Gauch bindet seine Geschäftsbücher zuerst in einen leichteren Deckel und verbindet denselben dann mit dem Haupt-Einband, wodurch er einen sehr praktischen Hohlrücken erzielt. — Fortin hat sehr hübsche und

billige Haushaltungs-Geschäftsbücher gebracht. — Eine eigenthümliche, aber gefällige Erscheinung sind die Bücher von GASTÉ, welche theils in rauhem Kalbleder, mit Stahl- und Messingrahmen, theils in gepresstem Kalbleder gebunden, mit braun polirten Holzrücken und Messingbeschlägen versehen sind.

Als eine neue Art der Behandlung von Geschäftsbüchern muss die CABASSON's bezeichnet werden. Derselbe heftet sie gar nicht, sondern formirt den inneren Rücken mit Holzgeist (Metyloxydhydrat) und durchzieht überdies das Buch auch an drei oder vier Stellen mit Kautschukbändern, welche sich in durchgebohrten Löchern leicht bewegen und am Deckel befestigt sind. Diese Bücher öffnen sich sehr leicht und legen sich gut auf; ob sie dauerhaft sind, muss deren Gebrauch lehren.

ALEXANDRE & FERTÉ haben in einem Hauptbuch gezeigt, was sie Grosses leisten können; die Führung dieses Buches erfordert einen kräftigen Buchhalter, da dasselbe eine Länge von $3\frac{1}{2}$ Fuss, eine Breite von $2\frac{1}{2}$ Fuss und ein Gewicht von circa 1 Centner hat; gebunden ist es in rothem Juchten und mit Stahlbeschlägen versehen.

HUBERT hat eine für Kaufleute nützliche Erfindung gemacht, welche jedoch für Buchbinder nicht von grossem Vortheil sein dürfte. Buch und Einband bilden zwei Theile. Das eigentliche Buch besitzt zwei Klappen statt der Vorsätze, welche in den Einband eingeschoben und ebenso leicht herausgenommen werden können. Ist dieser Einband beschädigt, so kann er ohne das Buch in Reparatur gegeben, ist das Buch vollgeschrieben, so kann der Einband zu einem neuen benützt werden.

Originell sind die Einbände NACHMANN's, welche derselbe, wahrscheinlich zur besseren Schonung, mit einem Binsengeflechte umgibt; ebenso originell als hübsch sind seine in Leder gebundenen, mit Verzierungen in erhabener Arbeit versehenen Bücher. — SUPOT's Bücher zeichnen sich durch ihr feines und correctes Rastrum aus.

Zu einem der besseren und grossartigeren Geschäfte dieses Faches in Paris gehört das von GONTHIER-DREYFUSS; seine Bücher sind sehr dauerhaft gearbeitet, und die Anwendung von Messing-Charnieren statt des Leder- oder anderen Rückens erleichtert das Oeffnen und Schliessen ungemein. Die Firma exportirt nach allen Weltgegenden, früher auch sehr viel nach Oesterreich und Deutschland, und macht immense Geschäfte mit ihren guten und billigen Comptoirbüchern, so dass es auffallend erscheint, dass die Jury sie nicht mit einer höheren Auszeichnung als der ehrenvollen Erwähnung bedacht hat.

Preussen besitzt in KÖNIG & EBHARDT (Hannover) eine renommirte Firma für die Fabrikation von Handels- und Geschäftsbüchern, welche im Zollvereine, Holland, Portugal und Griechenland, ja in Südamerika Abnehmer hat. Das ausgestellte Cassabuch, Journal, Memorial, Conto-Corrent sind von solider, ja gediegener Arbeit und aus bestem Materiale, sowie auf die äussere Ausstattung viel Fleiss verwendet ist. — Nächst diesem wendet ROSEN-

THAL (Berlin) auf die Herstellung guter Geschäftsbücher viele Mühe und Aufmerksamkeit. Sein Hohlrücken mit Charnier ist einer der festesten und stärksten unter allen, die zu sehen waren; die Schieber am oberen und unteren Theile des Buches, um das Eindringen des Staubes, sowie das Senken des Papieres zu verhüten, sind eine eben so nützliche Verbesserung, wie die Rollen an der unteren Seite zum leichten Aus- und Einschieben schwerer Bücher. — Auch die Geschäfts- und Handelsbücher von KÜHN & SÖHNE (Berlin), sowie jene von EILERS (Bielefeld) müssen lobend hervorgehoben werden.

Von den vielen Prachtwerken, welche aus Berlin, Leipzig, Stuttgart und Wien in Classe 6 als Buchdruck-Erzeugnisse ausgestellt waren, muss mit Bedauern bemerkt werden, dass nur wenige ihrer Einbände auch nur im entferntesten mit denen englischer oder französischer Werke zu vergleichen sind. Ein Missale von PUSTET in Regensburg, ein zweites von SCHÖLLHORN, dann ein Placateinband von BEER in München, eine Grammatik von LORCK in Leipzig, in weissem Velin, mit Farbeneinfassung, dann einige Stuttgarter Firmen machen hievon eine rühmenswerthe Ausnahme.

Von den Ausstellern aus Oesterreich verdient F. ROLLINGER besonderes Lob. Das Streben dieser Firma scheint dahin gerichtet, mit Hinweglassung aller künstlichen Mittel und Vermeidung allen Prunkes nur gediegene und wahrhaft solide Buchbinderarbeit aus ihrem Etablissement hervorgehen zu lassen. ROLLINGER's in Paris ausgestellte Objecte im Vereine mit denen GIRARDET's zeigen, dass man in Wien in der Erzeugung von Pruchteinbänden nicht hinter anderen Staaten zurücksteht und den Anforderungen der Zeit und des Geschmackes volle Rechnung zu tragen weiss. ROLLINGER's Geschäftsbücher öffneten sich ebenfalls sehr gut, legten sich ohne Hilfe eines Instrumentes ganz flach auf; deren Ausstattung war nicht überladen, aber geschmackvoll und solid. Metallbeschläge zieren das Buch nur, wenn sie nicht zu massiv sind; die von ROLLINGER angebrachten leichteren zart emaillirten und vergoldeten verleihen ihm ein elegantes Aussehen. Papier und Lineament, sowie die exacte Rastrirung und Schablonirung verdienen besonders hervorgehoben zu werden. Letztere ist bei den französischen Büchern sehr unrein, dagegen muss das dort übliche Paginiren in schiefer statt wagrechter Richtung als ein Vorzug beim Nachschlagen begrüsst werden. Die übrigen Einbände halten in ihrer Ausstattung die Mitte zwischen ängstlicher Entfernung von der Imitation französischer oder englischer Muster, wie von dem Haschen nach Originalität. Farbenwahl und Farbenzusammenstellung sind sinnig, die Vergoldung der Linien und Arabesken sehr exact und gelungen. Um auch der Kunstindustrie Rechnung zu tragen, hatte ROLLINGER zwei Prachtausgaben ausgestellt: eine von Schiller's Gedichten in Gross-Quart-Format in rehbraunem Grosgrain-Saffianleder mit Relief und Goldpressungen im Renaissancestyl, nach einer Zeichnung vom Architekten KÖCHLIN, mit eingelegten, auf Pergament gemalten Miniatur-

bildchen vom Maler Carl Gaiger; und eine von „Julius Cäsar" in Gross-Quart, gebunden in hellbraunem Levantine-Saffianleder mit Gold und gemalten Reliefpressungen, italienische Renaissance, nach einem Entwurfe vom Architekten Köchlin. Die Jury sprach sich einstimmig anerkennend über Rollinger's Leistungen aus und steht derselbe im Verzeichnisse der silbernen Medaillen unmittelbar nach Gruel-Engelmann. — Die Fabrik desselben beschäftigt circa 100 Personen, und erzeugt an Brochüren, Notiz-, Geschäfts- und anderen Büchern jährlich gegen 1 Million Exemplare. —

Posner's Ausstellung scheidet sich, wie dies auch aus der Trennung in zwei Kästen hervorgeht, in zwei Theile, in den rein künstlerischen und in jenen der wirklichen Buchbinderarbeiten. Der eine der beiden Kästen enthielt nur Albums und andere Prachtbände, der andere Geschäfts- und Handelsbücher. Da die erstere Partie von der Jury der Classe 26 beurtheilt wurde, so wird sie auch dort ihre gehörige Würdigung finden. Hier sei nur bemerkt, dass die meisten Einbände dieser Albums entweder aus Maroquins mit reicher Ciselirarbeit, gemaltem Porzellan oder gravirten Stahlplatten, oder, wie das Corvinus-Album, aus Marmor mit ciselirter Metallplatte und Ebenholzrücken bestanden. Ein Missale war in Holzdeckel mit erhabenem Schnitzwerk sehr schön gebunden. So lobenswerth es sein mag, die Kunst zur Verschönerung von Industrieartikeln herbeizuziehen, so gefehlt ist es, dieselbe prädominiren und dadurch die Industrie verdrängen zu lassen. Das Corvinus-Album ist allerdings ein Kunstwerk ersten Ranges, aber von ciselirter Arbeit in Metall, womit die Buchbinderei nichts zu thun hat. Die Geschäfts- und Handelsbücher Posner's waren in Rastrum und Papier gut, im Einbande, aus Maroquin, Juchten, Schweinsleder, rohem Kalbleder, nach englischem Muster verziert, gegen die besseren Producte dieser Art zurückstehend. Das Auflegen der Bücher, sowie die Ausstattung entsprach den Anschauungen der Jury nicht und war die Zuerkennung der silbernen Medaille nur durch Geltendmachung der Thatsache zu erlangen, dass die Fabrik bei Anfertigung ihrer Kunstartikel dem in Ungarn herrschenden Geschmacke Rechnung tragen müsse, und dass Kunst und Industrie dort erst in der Entwicklung begriffen seien. Posner's Jahresumsatz repräsentirt — nach eigener Angabe — die Summe von 120—150.000 fl.

Das von Müllner & Comp. ausgestellte Missale hätte — vermöge seiner eleganten Ausstattung und soliden Arbeit — einen viel günstigeren Eindruck erzielt, wenn zum Einbande eine modernere Farbe gewählt worden wäre. Die in Classe 13 ausgestellte Mappe bekundet die vortrefflichen Kräfte und Einrichtungen dieser Firma für derlei Arbeiten.

Belgien, strebsam auf allen gewerblichen Gebieten, ist es auch auf diesem. Schavye's (Brüssel) Einbände repräsentiren die verschiedenen Epochen der Buchbinderkunst vom Jahre 1480 bis auf unsere Zeit mit bewundernswerther Wahrheit und Treue. Seine modernen Einbände gehörten zu den schönsten

in der Ausstellung. Nachahmenswerth sind seine cartonartigen Bücher-Etuis zur Schonung feinerer Einbände. Geschmackvoll in Zeichnung und Ausführung sind die Luxus- und Phantasie-Einbände von MOSSARD in Lüttich, ziemlich schreiend die rothen Sammt-Einbände der Bücher religiösen Inhaltes von DESSAIN in Malines; einfacher die von CASTERMANN in Tournai. GOUWELOOS hat in seiner Geschäftsbücher-Fabrik in Brüssel die verschiedensten Systeme zur Erzeugung brauchbarer Comptoirbücher versucht und in Paris zur Ansicht vorgelegt. Auch er erkennt dem Kautschuk wegen seiner Widerstandskraft gegen Feuchtigkeit, Wärme etc. einen Vorzug vor dem Leime zu, welcher leicht bricht; auch er heftet in kleinen Lagen und verbindet diese unter sich mit Bändern. Seine Bücher sind solid und hübsch gebunden.

Während aus Spanien gar nichts Besonderes zu verzeichnen kommt, hat Portugal Vorzügliches in dieser Branche geleistet. Von SIMON aus Porto, CERVEIRA, dann LISBOA aus Lissabon waren Einbände vorhanden, die an Eleganz und Feinheit mit den besseren Producten anderer Länder concurriren können.

Aus Italien lagen einige Arbeiten vor, die mit Recht Anspruch auf das Epitheton: artistisch machen. Da ist vor Allen BARBERA aus Florenz zu nennen, dessen Diamantausgabe der italienischen Classiker in reinstem weissen Pergament fest und gut gebunden, deren Titelseite mit zartesten Linien vergoldet, und fein colorirt ist; dann LAO aus Palermo mit gepressten weissen Sammteinbänden, geziert mit Gold- und rothen Sammt-Arabesken in Basrelief; und schliesslich MINELLI aus Rovigo mit einem auf Holz gedruckten und in feinen Holzdeckeln gebundenen Buche, dessen Titelblatt in Farben ausgeführt, und einigen anderen Einbänden, theils in Holz, theils in Sammt, und mit Malachit-Steinen geschmackvoll geziert. Wenn Holzdeckel so zart und sinnig behandelt werden, dann sind sie wirkliche Kunstbuchbinder-Erzeugnisse.

Die grossen Folianten aus der Druckerei der Propaganda in Rom hat deren Director MARIELLI mit weissen Maroquin-Decken umgeben, die Zeichnung zu den am Titelblatte angebrachten Wappen von Künstlerhand entwerfen und von einer zweiten in Roth mit Gold ausführen lassen, so dass sie den Namen Prachtbände wohl verdienen. Des Buchbinders Name war nicht angegeben, es dürfte aber der im Prämien-Verzeichnisse genannte OLIVIERI sein.

Griechenland hat nichts geliefert, was nennenswerth wäre; dagegen hat die Türkei seit der letzten Londoner Ausstellung Fortschritte gemacht. Wohl tragen die auf dunklem Grunde ausgeführten goldenen Sterne, Blumen u. dgl., sowie die mit Farben überladenen Arabesken den orientalischen Charakter, aber französische und englische Muster sind auf die Ausführung nicht ohne Einfluss geblieben. Sehr kunstvoll sind die inneren Deckelseiten gearbeitet.

Russland, Schweden, Norwegen, Dänemark geben durch ihre höchst einfachen Buchbinderarbeiten keinen Anlass zu eingehenden Erörterungen.

So seltsam es klingen mag, so wahr ist es, dass von jenseits des Oceans Buchbinderarbeiten zur Ausstellung kamen, die mit den vorzüglichsten Producten Europa's kühn rivalisiren können. — So sandte Murphy's Son in Philadelphia kaufmännische Bücher, deren Einbände einfach, nicht überladen verziert, dagegen von einer Festigkeit und Stärke waren, als ob sie für die Ewigkeit berechnet seien. Das Papier vorzüglich, das Rastrum aus mehrfarbigen dicht an einander stehenden Linien bestehend, das Eleganteste und Originellste dieser Art in der ganzen Ausstellung.

Die Arbeiten aus Canada können die englische Schule nicht verläugnen, und dennoch sind sie originell. Die grünen, braunen, gelben und rothen Lederbände von Lafranse & Lemieux in Quebeck, deren mit dem Inhalt correspondirende Allegorien aus dem Einband herausgepresst sind, bilden mit ihren wunderbaren Schnitten wahre Prachtexemplare. — Denselben Namen verdienen die Einbände von Debàralz in Quebeck. — Die Ränder der rothen Buchdecke mit einer Art Raster von weissen, blauen, grünen Linien zu zieren, ist eine gute Idee; die Vergoldung der Arabesken in orientalischer Manier wirkt eben so anziehend, als die originellen Vorsätze und Schnitte dieser Bücher.

Das Gouvernement in Victoria hatte eine Anzahl in englischem Geschmacke gebundener Bücher eingeschickt, die in Leder, Maroquin etc. gebunden und sorgfältig, ja fein ausgeführt waren.

Zierlich und solid gebundene Bücher und Carnets, fast durchgehends in Chagrinleder gebunden, waren aus Neu-Süd-Wales eingelangt.

China und Japan, sowie einige andere asiatische Länder hatten Bücher eingesendet, deren Ueberzüge beweisen, dass die Buchbinderei in diesem Reiche noch auf der untersten Stufe steht.

Afrika war durch gute und hübsche Einbände aus der Capstadt (Salamon & Comp.); die Argentinische Republik durch Einbände nach französischen und englischen Mustern vertreten. Brasilien schliesst die Reihe dieser Producte in würdiger Weise. Ein von Lombaerts (Rio de Janeiro) verfertigtes Album in grünem Maroquin deutet auf goldfarbengepresstem Deckel die Schöpfungen Dom Pedro's an; durch die Berührung einer Feder erscheint das Bildniss des Kaisers, umgeben von allegorischen Figuren, Schifffahrt, Handel, Industrie u. s. w. versinnlichend, und sein Haupt bestrahlt von einem Glorienschein. Wir stehen nicht an, dieses Album als eine eminente Leistung der Buchbinderkunst zu bezeichnen. Das Werk steht jedoch nicht vereinzelt da. Auch Leuzinger in Rio de Janeiro hat ein prachtvolles Album und Comptoirbücher bester Gattung ausgestellt.

Die Arbeitslöhne in den einzelnen Geschäftsbranchen differiren so sehr, dass bestimmte Angaben hierüber nicht wohl möglich sind. Frankreich (Paris) zahlt 6—8 Francs, guten Vergoldern bis 12 Francs per Tag. Für Paginiren der Contobücher wird per 100: 1 Sous, für Soll und Haben 2 Sous gezahlt. — In England etwas mehr. — In Deutschland wird 5—7 fl., in Oesterreich 7—10 fl., Vergoldern 12—15 fl. pr. Woche durchschnittlich bezahlt.

Wie bei allen anderen Industriezweigen hat man auch in der Buchbinderei zum Ersatze und zur Unterstützung der menschlichen Arbeitskräfte die Maschine zu Hilfe gerufen. Die beschwerliche Arbeit des Schlagens wird besser und schneller durch die Walzmaschine verrichtet. Für grosse Buchbindereien bietet die Falz- und Heftmaschine der Maschinenbau-Anstalt zu Frauenfeld in der Schweiz grosse Vortheile. Auch für das Einsägen besteht ein ziemlich praktischer Mechanismus. Der Beschneidmaschinen gibt es eine Unzahl. Eine der einfachsten, solidesten und präcisesten ist die von Poirier *(Rue du faubourg St. Martin 122* und *124)* ausgestellte. Uebrigens fertigen auch Gebrüder Heim in Offenbach, Krause in Leipzig und A. Fomm daselbst sowohl solche Pressen als alle anderen, zur Buchbinderei erforderlichen Hilfsmaschinen gut und billig an *).

2. PORTEFEUILLE- UND LEDERGALANTERIE-ARBEITEN.

Die Verfertigung dieser Artikel steht in manchen Ländern mit der vorbeschriebenen Geschäftsbranche in so innigem Zusammenhange, dass dies manche Fabrikanten veranlasst hat, Objecte dieser Art in der Abtheilung für Buchbinderarbeiten auszustellen. Ohne uns in weitere Erörterungen über diesen Geschäftszweig, der in Classe 26 ausführlich behandelt werden wird, einzulassen, soll hier nur der Erzeugnisse der wenigen Aussteller in Classe 7 Erwähnung geschehen.

Was die englischen Aussteller betrifft, so sind die Leistungen von Letts & Son, sowie von Marcus Ward oben gehörig gewürdigt worden. Ihre Portefeuille- und Lederarbeiten sind nicht minder solid und schön, als ihre übrigen Erzeugnisse, vor Allem aber sind sie praktisch und zweckentsprechend.

In Frankreich führen fast alle grösseren Papeteriehandlungen sogenannte Maroquineries, die sie entweder aus den grösseren Fabriken in Verlag nehmen oder nach eigener Angabe, je nach der Classe ihrer Käufer, anfertigen lassen. Zu den letzteren gehört H. L. Maquet in Paris. Derselbe ist Four-

*) Ueber die Anwendung und besonderen Vortheile dieser und anderer Maschinen, sowie über Fortschritte in der Buchbinderei im Allgemeinen s. „Brade's Illustrirtes Buchbinderbuch" Leipzig, Spamer, das viel Wissenswürdiges für Buchbinder und Portefeuille-Arbeiter enthält, und dem auch dieser Bericht manche schätzenswerthe Mittheilung verdankt.

nisseur des französischen und anderer Höfe, sowie eines Theiles der hohen Aristokratie und seine Artikel entsprechen seiner Kundschaft. Seine Schreib- und Zeichnenmappen, seine Portefeuilles und Carnets, seine Brief- und Geldtaschen, sowie alles Andere sind das Exquisiteste dieser Gattung. — Grumel erzeugt Albums erster Qualität; seine Maroquinerien stehen auf fast gleicher Stufe mit denen von Maquet. — Wie in Luxus- und Phantasie-Einbänden excellirt Lenégre auch in seinen Albums, Carnets und sonstigen feinen Papeterien. In Photographie-, Zeichnen- und Markenalbums, Portefeuilles und Carnets producirt Longuet sehr exacte Waare. — Blanc erzeugt musikalische Albums und solche mit Uhren. — Zu den thätigsten und eifrigsten Industriellen dieses Faches gehört Lard. Dessen mobile Einbände, Buchdeckel mit dünnen Stahlstäbchen zur Aufnahme und Einreihung von Schriftstücken, Journalen, Musiknoten sind für Comptoirs und Bureaux von grossem Vortheil; desgleichen dessen Schreib-, Zeichnen- und Noten-Tabletten, Schlüssel-Etiquetten etc., für den Privat-Geschäftsgebrauch eine nützliche Erfindung. — Jaillon zeigt ebenfalls eine Vorrichtung zum Selbstbinden, die jedoch ziemlich complicirt ist.

Von den belgischen Portefeuillefabrikanten machte sich Lelong, sowie Vancampenhout aus Brüssel durch seine eben so hübschen als billigen Albums, dann Brieftaschen und Notizbücher in Leder (von 1 Franc an) bemerkbar.

3. BUCHBINDER-LEINWAND u. dgl.

Es erübrigt nur noch, jenen Fabrikanten Gerechtigkeit widerfahren zu lassen, welche durch ihre guten Materialien und Stoffe wesentlichen Antheil haben an der Herstellung so prachtvoller Gegenstände, wie sie die Ausstellung gebracht.

So viele Anstrengungen auch gemacht werden, sich von dem Bezug gewisser Materialien aus andern Ländern zu emancipiren, so gelingt dies doch in vielen Fällen nicht. So ist beispielsweise die englische Buchbinder-Leinwand noch immer die beste. Law & Son in London erzeugen, wie aus den vorliegenden Mustern ersichtlich, nur Waare erster Classe. — Wilson sandte nur dunkle, aber ebenfalls gute Stoffe. — De Lacy (London) verfertigt Fileten und Stempel für Vergoldungen, Blinddruck und andere Verzierungen, deren Brauchbarkeit durch die daneben liegenden Prachtarbeiten am besten documentirt wurde.

In Paris ist Chagniat eine der vorzüglichsten Quellen für Buchbinder-Papiere und Leinwand, und zwar in gekörntem, gestreiftem und gepresstem Zustande, jedoch ist selbe nicht so fest wie die englische. — Das Pergamentleder in allen Farben von Neumann & Imbault lässt sich bei der Buchbinderei statt der Porzellan-Leinwand, ja selbst statt der Maroquins sehr zweckmässig verwenden.

Zu einer gewissen Gattung von Büchern, deren Auflagen regelmässig wiederkehren, wie zu Gebetbüchern, Jugendschriften, Schulbüchern werden die Deckel von eigenen Fabrikanten geliefert, was namentlich bei grösseren und dringenden Lieferungen dem Buchbinder die Arbeit erleichtert. In Paris befasst sich Voisin mit der Anfertigung und den Verkauf solcher Vorrathsdeckeln in allen Dessins, Farben und Grössen.

In Wien wurden ebenfalls Etablissements für Erzeugung von Buchdeckeln gegründet.

II. CARTONNAGE-ARBEITEN.

Ein schätzenswerther Vorzug des Franzosen, der ihn vor vielen anderen Nationen auszeichnet, ist dessen Höflichkeit und feiner Tact. Für die prosaischste Sache hat er noch einen poetischen Namen; Missbilligung und Tadel weiss er in Worte zu kleiden, die fast wie Complimente klingen. Eine Consequenz dieses Charakters ist es, dass er dem geringsten Dinge die freundlichste Umhüllung, die gefälligste Etiquette gibt, und dadurch den Werth desselben erhöht oder ihm erst einen solchen verleiht. So nur ist es zu erklären, dass die Schachtel, das Fläschchen, das Körbchen etc. oft mehr kostet, als der Inhalt werth ist, den diese umgeben. So nur ist es zu erklären, dass es Cartons gibt für Bonbonnieren und dgl., die 60, 80, 100, ja oft bis 1500 Francs kosten, und dass sich heute 400 Cartonfabrikanten mit 2500 Arbeitern in Paris befinden, deren Erzeugnisse sich auf 10 Millionen Francs per Jahr belaufen.

Die sämmtlichen Cartonnage-Erzeugnisse theilen sich in circa ein halb Dutzend Branchen. Obenan stehen die sogenannten Cartons de Bureaux oder Cartons de magasins. Erstere dienen zur Aufbewahrung und Eintheilung von Acten, Correspondenzen oder sonstigen Scripturen, sowie auch als Papeteriekasten; dieselben sind meist aus grünem Papier, mit Abfalldeckel, mit einem oder mehreren Fächern, auch verschliessbar, und leisten in Bureaux oder Comptoirs vorzügliche Dienste. Die letzteren füllen die Gestelle und Schränke der Verkaufsläden für Weisswaaren, Cravaten, Tücher, Binden u. dgl. m. Eine zweite Gattung dient zur Versendung von künstlichen Blumen, Sammt, Seide, Bändern u. dgl; in diese Reihe gehören auch die sogenannten, oft sehr theueren Hochzeitskörbe. Eine dritte, von den früheren ganz verschiedene Art sind die Glas-, Flaschen und Becher-Etuis. Eine vierte bilden Fächer- und Handschuhschachteln. Eine fünfte Schachteln für Confection, d. i. zur Versendung aller möglichen Wäsch- und Bekleidungs-Gegenstände. Eine sechste begreift das grosse Feld der Apotheker-, Oblaten-, Marken- u. dgl. Schachteln. Und noch ist diese Abtheilung nicht erschöpft und bleibt von den vielen

Cartonnage-Branchen jene wichtige zu nennen, welche in tausenderlei verschiedenen Gestalten und Grössen Bonbons, Chocoladen und andere Confiserien oder Parfumerien einschliessen, und den Schmuck, die Anziehungskraft vieler Pariser Kaufläden ausmachen; sowie jene originellen Attrapes, welche in Form von Consumtibilien und Gebrauchsgegenständen, oder auch Büchern, Albums etc. den Empfänger eines Cadeau's in scherzhafter Weise überraschen sollen. Es ist fast unendlich dieses Feld. Wer der Schöpfer und Begründer dieses Industriezweiges in Frankreich ist, dürfte schwer zu bestimmen sein; jedenfalls ist es der französische Geschmack, der ihn hervorgerufen, sind es die intelligenten und ingenieusen Industriellen, die ihn befördert und auf die jetzige Stufe gebracht haben. Als die eifrigsten Pfleger dieses Genre's, wie es die Ausstellung vergegenwärtigte, müssen Couture und Billard (Paris) genannt werden. Aus dem Atelier des Ersteren gehen die wunderbarsten und herrlichsten Erzeugnisse dieser Branche hervor. Dessen Tauf- und Hochzeitskörbe, in Sammt und Seide ausgeführt, mit Bronze- und Steinverzierungen, dessen Schmuck- und Handschuhkästchen, dessen Necessaires und Arbeits-Etuis, sowie dessen Bonbonnières sind wirklich bezaubernd schön. Eine Specialität sind dessen Kautschukarbeiten, die in Form von Damentäschchen, Näh- und Strickbeuteln etc. in allen möglichen Farben eine neue originelle Art dieses Artikels bilden.

Bestechen Couture's Erzeugnisse durch ihre blendenden Farben und Materialien, durch ihre reizenden Formen und deren reiche Ausstattung, so nehmen jene Billard's durch ihre phantasie- und geschmackvolle Zeichnung, durch ihre Vielseitigkeit und solide Ausführung für sich ein. Die fast lebensgrossen reichgekleideten Puppen, welche in den Schaufenstern der Pariser Confiseurs die Aufmerksamkeit der Vorübergehenden fesseln, sind wie noch hunderte von anderen Dingen, als: Necessaires, Taschen, Etuis, Körbchen etc. seine Erfindung, seine Arbeit. Die sinnreiche Verzierung der betreffenden Gegenstände mit Bronze- und Stahlreifen, mit eben solchen Einfassungen und Kettchen verleihen diesen Dingen einen eigenen Reiz. Beide Firmen exportiren nach allen Weltgegenden und zählen auch Wiener Häuser zu ihren Kunden. — Aeusserst geschmackvolle Cartons, namentlich für frische, getrocknete und candirte Früchte hat die Firma Cerf & Naxara in Bordeaux geliefert. — Eine grosse Auswahl schöner niedlicher Bonbonnièren, unter denen ein prächtiger Hochzeitskorb, mit chinesischen Figuren ornamentirt (Preis 1500 Frans) und ein zweiter, in Ballonform aus Rosenholz geformt (Preis 500 Francs) majestätisch hervorragten, bot die Ausstellung von Orengo. — Chevalier führte seine Cartons in treu imitirter Möbelform vor und beweist darin viel Geschick. — Capelle fertigt seine lieblichen Phantasie-Cartons aus Stroh- und Binsenflechtereien. — Recht nette Sachen sind die von Brenot, gut gewählt dessen shawlartige Deckelüberzüge. — Leray's Cartons sind als Handelswaare bemerkenswerth. — Ebenso die

Schachteln für Apotheker- und Parfumeriewaaren von Almin. — Beachtung verdienen die sehr soliden und praktischen Bureau-Cartons von Beguin (gleich den Vorgenannten aus Paris), welche zum Schliessen eingerichtet und durch einen Knopf zu öffnen sind; dasselbe gilt von dessen Medaillons- und Schmuckkästchen.

England hat in den letzten Jahrzehnten angefangen, diesen Geschäftszweig bei sich einzubürgern. In London, Manchester, Birmingham, Nottingham, Leicester und Belfast werden mitunter sehr hübsche Cartonnagen erzeugt, die allerdings die französischen weder an Geschmack, noch an Feinheit und leichtem eleganten Styl erreichen. Specielle Aussteller dieses Artikels gab es in dieser Abtheilung Englands nicht.

Belgien hat auch hier, wie in vielen anderen Artikeln, von der Nachbarschaft Frankreichs profitirt. Die von Poissonnier & Godfroid in Brüssel ausgestellten Cartons, namentlich zur Emballage von Shawls, Umhäng- und Taschentüchern, Fächern, Bijouterien, dann für Musterkarten sind recht geschmackvoll und gut ausgeführt. Ebenso verdienen die Cartons für Jacquards von Henry in Dinant alles Lob.

Aus Canada lag ein Carton vor, der Nachahmung verdient. Derselbe ist in Form eines kleinen Briefkastens gearbeitet, durch Hineinlegen eines einzigen Briefes erscheint an der Vorderseite desselben das Wort „Lettre".

Unter den wenigen Gegenständen der Colonie Victoria machte sich ein Kästchen in Buchform aus feinstem australischen Holze bemerkbar, das wegen seiner täuschenden Aehnlichkeit mit einem wirklichen Buche und höchst eleganten Ausführung hier Erwähnung verdient.

Von Ausstellern aus Deutschland sind Schäfer & Scheibe in Berlin, dann Adler in Buchholz zu verzeichnen. Wie in sonstigen Phantasie-Artikeln, erzeugt die thätige Firma Schäfer & Scheibe auch hierin Vorzügliches und erzielt damit enormen Absatz. — Adler betreibt das Cartonnagegeschäft im Grossen und verkauft seine mittelfeinen Waaren nach Deutschland, sowie England und Amerika.

Von den circa 90 Cartonnagearbeitern Oesterreichs war keiner auf der Ausstellung erschienen. Die beiden grösseren Fabriken dieses Geschäftszweiges sind Renell in Wien und Hess in Schönberg in Mähren. Letzterer befasst sich nur mit der Anfertigung von Schachteln, namentlich für Apotheken, Parfumerien etc.; ersterer aber, der bis vor Kurzem der feinen Cartonnage ziemliche Aufmerksamkeit widmete, beschränkt sich seit neuerer Zeit auf die Erzeugung von Papiermaché-Arbeiten und kleineren Phantasiecartonnagen, als Nippes und Kinder-Bonbonnièren.

In früheren Zeiten durch einen hohen Einfuhrzoll geschützt, erklären die betreffenden Fabrikanten, bei der ausserordentlich billigen französischen Waare und bei der Vorliebe für dieselbe, seit Herabsetzung des Zolles nicht mehr concurriren zu können. Es müssen aber noch andere Ursachen an

diesem Rückschritt mitwirken und ist dies um so mehr zu bedauern, als das Hilfsmateriale theils am hiesigen Platze selbst oder in Deutschland (Nürnberg, Frankfurt, Offenbach) erzeugt wird, von woher es auch die Franzosen beziehen müssen; als ferner die Wiener Portefeuille- und Buchbinderarbeiten den Beweis für die Tüchtigkeit und den Geschmack unserer Arbeiter liefern, und als die fabriksmässige Erzeugung dieses Artikels einem, wenn auch nur kleinen Theile der weiblichen Bevölkerung eine angemessene Beschäftigung zuführen würde. Auch hier wäre für einen tüchtigen Geschäftsmann ein Feld, um sich hervorzuthun und Erspriessliches zu leisten.

III. SCHREIB- UND ZEICHNEN-REQUISITEN.

1. STAHLFEDERN.

Ueber keinen der, dem täglichen Gebrauche angehörenden Artikel bestehen so viele irrige Ansichten, mit keinem oder nur äusserst wenigen wird ein solcher Humbug getrieben, wie mit der Stahlfeder. Da gibt es Gold-, Silber-, Metall-, Kupfer-, Aluminium-, Cement- und Gutta-Percha-Federn; dort wird unter illustren Namen, wie Alexandre-, Humboldt-, Napoleon- oder Victoria-Feder etwas Ausserordentliches angekündigt, und doch existirt, mit Ausnahme der, mit Silber legirten Goldfeder, bislang nichts Anderes wenigstens nichts Brauchbares, als die einfache Feder aus Stahl, von länglicher oder runder, schmaler oder weiter Form, mit feiner oder breiter Spitze, von harter oder weicher Qualität, mehr oder weniger sorgfältig gearbeitet, und daher mehr oder weniger gut, mit einem Ueberzuge von Kupfer, Zinn, Aluminium, Gold oder Silber, welcher theils dazu dient, um der Feder ein hübscheres Ansehen zu geben, hauptsächlich aber um sie vor den Einflüssen der Säuren der Tinte zu schützen. Gold- und Silber-Ueberzüge erfüllen diesen Zweck in ziemlich hohem Grade, und sind namentlich beim Schreiben mit rother Tinte anzurathen. Alles Uebrige ist Humbug, berechnet, den Unkundigen zu täuschen. Alle Versuche, aus andern Metallen Federn herzustellen, sind bisher von keinem befriedigenden Erfolge begleitet gewesen*).

Wie der Bleistift, ist auch dieses Schreibinstrument englische Erfindung. Noch im Jahre 1820 mit einem Livre Sterling per Dutzend bezahlt, werden heute bessere Sorten mit 6 Pence, ordinäre mit 1½ Penny per Gross in den Handel gebracht. England, durch seine vortreffliche Stahlmanufactur begünstigt, ist auch das Emporium der Stahlfedernfabrikation. Der Hauptsitz

*) Allerdings werden noch jetzt Federn aus Aluminium-Bronze, d. i. einer Legirung aus Aluminium, Zink und Kupfer verfertigt, welche wohl mehr Härte als die aus purem Aluminium besitzen, aber den Stahl nicht ersetzen können.

derselben ist Birmingham, wo in 10 Fabriken, von 360 Männern und 2050 Frauen und Mädchen, aus $9\frac{1}{2}$—10 Tonnen Stahl wochentlich circa 98.000 Gross Federn producirt werden.

Auf der Ausstellung waren acht englische Repräsentanten dieses Industrie-Artikels erschienen, worunter jedoch einige nur Stahlfedernhändler sind*). Der bedeutendste unter den Stahlfedernproducenten ist Gillot, von dem es heisst, dass er sich viele Millionen durch diesen Artikel erworben; er erzeugt jährlich circa 1 Mill. Gross, meist sehr solide und schöne Waare; hervorzuheben sind seine grossen Buch-, Lithographie- und Autographiefedern. Die von ihm wie Anderen ausgestellten bunten, damascirten und durchbrochenen grossen Federn können mehr wegen ihrer geschmackvollen Arbeit, als wegen deren praktischen Verwendung Lob beanspruchen.

Nach dieser Firma sind Hinks & Wells mit Stahlfedern minderer Gattung (jährlich 1,600.000 Gross), sodann Myers & Son, Turner und Brandauer unter den englischen Ausstellern zu nennen. Der letztere, ein Deutscher, ist einer der tüchtigsten und strebsamsten unter den englischen Fabrikanten dieses Faches. Seine Erzeugnisse (circa 300.000 Gross per Jahr) sind mit der grössten Sorgfalt gearbeitet, und während viele englische und deutsche Fabriken das Ausland mit Mittel- und ordinärer Waare überschwemmen, woher auch die enorm billigen Preise, wird von Brandauer nur ausgesuchte Waare in den Handel gebracht. Die letztere Firma hätte unseres Erachtens für ihre soliden Producte, die auch in Oesterreich guten Absatz finden, wohl eine Auszeichnung verdient. — F. Mordan in London hat seine längst bewährten Goldfedern mit sogenannten *diamond points***) ausgestellt. Dieselben, von 3 Sh. 6 d. bis zu 2 L. 8 Sh. das Stück, sind so bekannt und verbreitet, dass eine nähere Besprechung derselben überflüssig wäre. Nicht dasselbe ist bei Wiley's Erzeugnissen der Fall, und dennoch verdienen sie die Beachtung in gleichem Masse. Wiley's Goldfedern, Feder- und Bleistifthalter von Gold, Silber, Elfenbein, Metall und Holz, in den mannigfaltigsten Formen und Gestalten, gehören zu den besten dieser Classe. Auch in Classe 21 war ein Glaskasten mit den feinsten Bleistift- und Federhaltern aus Gold, Silber, Elfenbein, Perlmutter etc., von Butler & Comp. in London, zu sehen.

---

*) Es gibt in England, Belgien und anderen Ländern eine Menge Kaufleute, die gar keine oder nur wenige Sorten Federn selbst fabriciren, sondern in Birmingham anfertigen, mit ihrer Firma versehen lassen, und sie sodann als eigenes Fabrikat verkaufen. Federn ohne Firma, und nur mit irgend einer wohlklingenden Bezeichnung versehen, sind gewöhnlich schlechte Producte.

**) Die an den Goldfedern angebrachten sogenannten Diamantspitzen sind kleinere Flitter von Osmium und Iridium. Osmium- und Iridiumtheile finden sich in den Platina-Erzen; beim Schmelzen derselben entweicht ein Theil des Osmiums als Osmiumsäure, und hinterlässt eine Legirung in Gestalt von Hanfsamenkörnern, welche mit einem Hammer in kleine Splitter geschlagen, und dann mittelst Schnellloth an die Spitze der Goldfedern gelöthet werden. Diese Osmium-Spitzen haben den Vortheil, dass sie durch Säuren nicht angegriffen werden und der Oxydation widerstehen.

In Frankreich hat die Stahlfedernfabrikation merkliche Fortschritte gemacht; die Ausstellung, sowie statistische Ausweise zeigen den Wetteifer der dortigen Fabrikanten mit ihren überseeischen Nachbarn. Die Production wächst mit jedem Jahre. So wurden allein in Boulogne-sur-mer, das vier Fabriken hat, in dem letzten Jahre mit Hilfe von 1060 Arbeitern 2,660.000 Gross Federn im Werthe von 1,500.000 Francs erzeugt. Die französischen Producenten dieses Artikels kämpfen allerdings noch mit ziemlich hohen Zoll- und Frachtspesen für das Stahlblech, das sie aus England beziehen müssen, wesshalb sie auch ihre Etablissements nahe dem Meere errichtet haben. Der erwähnte Nachtheil wird selbst durch den bedeutend billigeren Arbeitslohn in Frankreich nicht aufgewogen, so dass, während in England ein Gross Federn zu einem Penny verkauft wird, den Franzosen das Stahlblech hiezu allein auf circa 15 Cent. zu stehen kommt. Noch werden grosse Mengen Stahlfedern von England eingeführt, und kann Frankreich mit dem letzteren im Auslande nur schwer concurriren.

Auf dem industriellen Kampfplatze waren fast alle französischen Stahlfedererzeuger erschienen. Der besten einer ist Blanzy, der Gründer der französischen Stahlfedern-Erzeugung und Chef der Firma Blanzy, Pour & Comp. in Boulogne. Seine Waare ist solid und geschmackvoll; seine Federn entbehren weder des feinen Schliffes, noch der nöthigen Elasticität; seine Feder- und Bleistifthalter können den englischen würdig an die Seite gestellt werden. Das Haus erzeugt jährlich 1,800.000 Gross Stahlfedern und 75.000 Gross Federhalter, die nach allen Staaten Europa's und nach Amerika gehen. — Mallat's Schrank enthielt reine Goldfedern mit Spitzen von Rubidium und Iridium, solche von Platin und Silber, vergoldet, sowie reine Stahlfedern. Die ersteren (von 6 Francs pr. Stück) sind sehr exact gearbeitet; die Stahlfedern weniger. Von dessen Federn mit Tintenreservoirs halten wir nicht viel, da das Reinigen derselben erschwert ist und der Tintensatz bald den Zutritt dieser Flüssigkeit stören dürfte. — Zu den ersten Manufacturisten dieses Faches zählt auch Bac, der Feder-Etuis in allen Grössen und Dessins, von 3½—12 Francs per Gross, Federhalter in Holz und Bein, von 18—48 Francs per Gross, aus Ebenholz, mit Vorrichtung zum Herauswerfen der Feder, 10½—48 Francs per Gross, meist currente Handelsartikel erzeugt. — In demselben Genre arbeitet Monchicourt Stahlfedern und deren Halter, letztere aus Aluminium- und Kupfer-Bronze, glänzend wie Gold, was sehr wohlgefällig für's Auge und dabei ziemlich haltbar ist. — Libert & Comp. machen Stahlschreib- und Crinolinfedern, Lebeau Aîné Federn mit drei und vier Spalten, sowie sogenannte Liliputfedern, die trotz ihrer niedlichen Gestalt zu feinen Arbeiten brauchbar und für Kinder-Cadeaux sehr geeignet sind.

Belgien war durch einen Aussteller (Nias) vertreten und dieser soll nicht Fabrikant sein. Die von ihm exponirten sogenannten unoxydirbaren Metall- und Aluminiumfedern gehören nicht zur besseren Waare dieser

Branche. Schön aber sind die mit Aluminium-Bronze überzogenen Federn, da sie das Aussehen von Gold haben und dauerhafter wie die gewöhnlichen Stahlfedern sind. Die Aluminiumdecke wird auf galvanischem Wege hergestellt und erfordert eine sehr sorgsame Behandlung. Die sogenannten Guttaperchafedern von Nias taugen nichts.

Ungemein billige Federn und Federhalter haben Heintze & Blanckertz aus Berlin ausgestellt und sind dafür ehrenvoll erwähnt worden. Die 1852 gegründete Fabrik erzeugt mit circa 200 Arbeitern jährlich 300.000 Gross Federn und 60.000 Gross Halter, die sie in Deutschland, Oesterreich und Italien absetzt. Die Federn zeichnen sich nicht durch feine Qualität aus, sind jedoch, wie gesagt, sehr billig; von $2\frac{1}{2}$ Sgr. an per Gross.

Amerika bezieht seine meisten Stahlfedern vom Auslande; die Vereins-Staaten produciren circa 60.000 Gross per Jahr. Fairchild aus Newyork hat ebenfalls mit Goldfedern debutirt, die in Nordamerika und England überhaupt bereits bei allen hohen Aemtern, beim Congress, in den besseren Handlungs- und Privathäusern in Verwendung, und zu einem lucrativen Handelsartikel geworden sind, während sie bei uns nur selten Eingang finden. Bei guter Behandlung, namentlich Reinhaltung, dauert eine solche Feder jahrelang. Da das zu derselben nöthige Material keiner besonders schwierigen Vorarbeit bedarf, wie dies beim Stahl der Fall, so dürfte deren Herstellung für einen geschickten Goldarbeiter ein lohnendes Unternehmen werden, namentlich da in ganz Deutschland noch kein derlei Fabrikat erzeugt wird. Fairchild liefert ziemlich theuere, aber gute Goldfedern.

Die beiden österreichischen Stahlfedern-Fabrikanten haben sich bisher consequent von den internationalen Ausstellungen fern gehalten, wie dieser Geschäftszweig überhaupt im Vergleiche mit Frankreich und England in unserem Lande nur sehr schwach betrieben wird. Der durch Fracht und Zoll erschwerte Bezug des Stahlbleches, der Mangel an geschulten Arbeitern, das viel theurere Beheizungs- und Beleuchtungsmateriale machen die Concurrenz mit den genannten Ländern fast unmöglich.

Die Arbeitslöhne stellen sich in den verschiedenen Ländern etwa folgendermassen: In Frankreich für Mechaniker und Instrumentenmacher circa 10 Francs, für Arbeiter von 2 Fr. 50 Cent. bis 8 Francs per Tag, für Lehrlinge 50 Cent. bis 1 Fr. 50 Cent. per Tag, für Frauen 1 Fr. 25 Cent. bis 2 Fr. 25 Cent. per Tag, für Kinder 50 Cent. bis 1 Fr. 25 Cent. per Tag. In England dürften hiezu 20 Perc. zuzuschlagen, in Amerika das Doppelte anzunehmen sein.

Grosse Fortschritte sind in der Herstellung dieses Artikels nicht gemacht worden. Die Ueberlegenheit des einen Productes vor dem andern beruht in der sorgsameren Behandlung des Materials, in den Verbesserungen der Werkzeuge, in der grösseren Activität der Unternehmer und dem Eifer und Geschicke der Mechaniker und Arbeiter.

2. TINTE.

Von der Wichtigkeit und dem Werthe einer guten Tinte überzeugt, haben wissenschaftliche und industrielle Vereine zu verschiedenen Zeiten auf die perfecte Herstellung dieses Schreibmaterials Preise ausgesetzt. Allein trotz der mannigfaltigsten, von Chemikern und Laien gemachten Versuche, trotz der vielen Recepte und Anweisungen zur Erzeugung einer vollkommen guten Tinte, denen man in Zeitschriften und Büchern begegnet, existirt eine solche, welche allen gerechten Anforderungen entspricht, bis heute in Wahrheit nicht. Der Grund hievon ist einfach der, dass die zur Bereitung von Tinte geeigneten Ingredienzen ihr nicht gleichzeitig mit den Eigenschaften einer intensiven und haftbaren Schwärze und Leichtflüssigkeit auch jene der Widerstandsfähigkeit gegen äussere Einflüsse, als Luft, Wärme etc. und Schonung der Stahlfedern verleihen können. Jeder Versuch nach dieser Seite hat die ersteren, wichtigeren Eigenschaften wieder in Frage gestellt.

Die Alizarintinte, welche seinerzeit so grossen Eclat machte und von dem schreibenden Publikum mit Freude begrüsst wurde, hat durch den häufigen Missbrauch, der mit diesem Namen getrieben wurde, viel von ihrem Rufe eingebüsst. Ziemlich gute Alizarintinte erhält man, indem man Eisenoxydul durch Indigo-Schwefelsäure derart in Wasser auflöst, dass der zum Aufschlemmen erforderliche Gummigehalt vermieden bleibt. Eine solche Tinte wird haftbar sein, weder nachgelben noch schimmeln, weder Satz noch Rinde bilden, aber — die Federn verderben. Zu einer Tinte, welche die Stahlfedern nicht angreift, wird von einem tüchtigen Chemiker folgende Mischung empfohlen: 42 Unzen zerstossene gute Galläpfel, 15 Unzen zerstossener Senegal-Gummi, 18 Quart destillirtes oder Regenwasser, 18 Unzen kupferfreies Eisenvitriol, 3 Drachmen Salmiakgeist, 24 Unzen Spiritus von 90 Perc. Tr.

Als die einfachste und verhältnissmässig beste Copirtinte wird von Sachkennern jene aus Chromkali und Weinsteinsäure bereitete empfohlen, welcher nach der Entweichung der Kohlensäure eine Lösung von Blauholzextract beigemengt wird. In verdünntem Zustande ist sie auch als gewöhnliche Schreibtinte zu verwenden.

Die Ausstellung zeigte ein ganzes Meer von Tinten und Tintensorten. Die besten englischen waren die von Mordan und Stephens*) (London), Lyons (Chatham), Cochran & Comp. (Liverpool), Hyde & Comp. (London); die letztere ein vortreffliches Fabrikat, aus Galläpfeln, Campecheholz und Kupfervitriol feinster Qualität bereitet.

In Frankreich, wo die Tinte zu einem nicht unbedeutenden Ausfuhrartikel geworden, wird diesem Industriezweige viel Aufmerksamkeit gewidmet,

*) Die Etiquette räth den steten Verschluss der Flasche dringend an, weil durch den Hinzutritt der Luft die Tinte an Gehalt verliere.

und zeigt sich ein eifriges Streben nach Erzeugung einer guten Waare. Von den 15 Ausstellern stehen Croc aus Aubusson (Creuse), Plessy, La Renaudière (Nachfolger der seit 1612 bestandenen Firma Guyot), Antoine Père & Fils (reichhaltiges Tintenassortiment, worunter japanische und extrafeine Carmintinte; neu dessen Flaschen- und Krugformen), Golfier Besseyre und Devillers (sämmtlich aus Paris) oben an. Die beiden letzteren erzeugen vorzügliche Copirtinten; die Devillers' copirt noch nach Jahren auch in mehreren Exemplaren. Croc's Tinte, privilegirt in Frankreich, England und Belgien, besitzt nebst ihrer Flüssigkeit, ihrem schönen Tone und ihrem Glanze die weiteren, sehr wichtigen Vorzüge der Unauslöschbarkeit und des Widerstandes gegen chemische Reagentien*), weshalb sie zu wichtigen Documenten und zur Führung von Haupt- und Cassabüchern, zur Ausstellung von Wechseln etc. sehr zu empfehlen ist. Croc, der Erfinder und alleinige Verkäufer dieser Tinte, wurde von den Juries aller Ausstellungen und von gelehrten Gesellschaften Frankreichs und Englands ausgezeichnet. — Boudin hat sehr schöne Carmintinten, Sevin Tinten in allen Farben, sogar weisse und farblose (sympathetische) und zu den verschiedensten Zwecken ausgestellt; dessen rothe und blaue Tinten bewahren einen herrlichen Glanz. — Tournier verfertigt eigene Tinten zur Etiquettirung von Blechkapseln für Botaniker, zur Beschreibung von Zink- und Zinnplatten, sowie magische Tinte und Fleckwasser. — Roy präsentirt schwarzes und farbiges Tintenpulver, Golfier-Besseyre Tabletten, welche wegen Fracht und Zoll, sowie der schädlichen Witterungseinflüsse halber, denen flüssige Tinten unterliegen, bei Versendungen vorzuziehen und ebenso auf Reisen sehr vortheilhaft sind. Eine winzige Tablette genügt, um mit Wasser verdünnt ein Fläschchen guter Tinte herzustellen. Das sehr praktische Gefäss sammt 20 Tabletten kostet 1 Franc.

Zu den besseren Fabrikanten dieses Artikels zählen noch Rosenberg aus Preussen, Rax aus Schweden, Masetti, Carofoletti (eisenfreie, die Feder schonende Tinte) aus Italien.

Von österreichischen Tintenerzeugern haben sich nur zwei und zwar Sottocorona (Dignano) mit einer einzigen Flasche, Fritsch in Wien dagegen mit einer Auswahl ziemlich guter Tinten auf die Ausstellung gewagt, von denen des Letzteren sogenannte Napoleon- sowie die bei den ersten Verkehrsanstalten Oesterreichs verwendete Copirtinte, die noch nach langer Zeit Copirfähigkeit besitzt, hervorzuheben sind.

3. SCHREIBZEUGE.

Der Einfluss, den ein entsprechendes Tintenfass auf die Conservirung der Tinte selbst nimmt, ist ein so bedeutender, die ihm als Schreibtischzierde

*) Chemiker, wie Boutiny, Delvaux, Brunfaut in Paris und Kingsford in London haben constatirt, dass nach einem einmonatlichen Verbleiben in einer Solution von ätzender Pottasche die Schrift intact geblieben ist, und die Tinte nur eine leichte Röthung erhalten hat.

zugewiesene Stelle eine so wichtige, seine Unentbehrlichkeit als Schul-, Bureau- und Reise-Necessaire so anerkannt, dass es wohl gerechtfertigt erscheint, demselben hier eine eigene Rubrik einzuräumen.

Zuvörderst sind es die neuen Formen und Materialien, welche sich diesmal geltend zu machen suchen. So hat z. B. Stolz Fils (Paris) rotative Tintenfässer aus Metall, Porzellan und Krystall ausgestellt, welche mit einer ganz neuen, fast kugelförmigen Gestalt und hübschen Ausstattung einen Mechanismus verbinden, der die Tinte umrührt, daher keine Satzbildung zulässt. Die geringe Oeffnung, eben hinreichend, das bequeme Eintauchen der Feder zu gestatten, sowie der gute Verschluss verwehren den Zutritt von Staub und Luft, und verhindern somit das Eintrocknen, Verdicken und Schimmeln der Tinte; das Materiale des Bodens das Rosten des Tintenfasses. — Piron hat die bekannten metallenen Reise- und Schul-, Golfier-Besseyre seine kleinen irdenen pyramidenförmigen Reisetintenfässer eingeschickt. — Selbst der Bildhauer Pinédo hat es nicht verschmäht, seine aus Bronze gefertigten artistischen Schreibzeuge, die mit vollem Rechte Kunstwerke genannt werden dürfen und auch den Preis derselben haben, in dieser Classe auszustellen, sowie Marrel seine Bronze-Phantasie-Bureau-Artikel. Soweit Frankreich.

Von englischen Ausstellern ist nur Webster aus London mit höchst solid gearbeiteten, namentlich praktischen Reise-Schreibzeugen, zu nennen; von anderen Ländern gar nichts in dieser Classe. Die vielen türkischen und ägyptischen Aussteller dieses Faches, mit deren fast unaussprechlichen Namen der Leser nicht behelligt werden soll, haben wohl mehr der Curiosität ihrer Producte, als deren Schönheit oder praktischen Verwendung die ihnen zuerkannten Prämien zu verdanken. Ihre Tintenzeuge (*Maktah* genannt), bestehend aus einer Art Federbüchse, an deren einem Ende sich ein kleines Tintenfass mit einer ziemlich substantiösen Flüssigkeit befindet, und die am Gürtel getragen werden, sind eben so primitiver Natur, wie die sogenannte Feder, ein unten zugespitztes Holz in der Form eines Federhalters. Manche dieser Schreibmaterialien, sowie die ausgestellten Papiermesser und Scheeren sind in orientalischem Genre reich ciselirt, vergoldet, sogar mit Edelsteinen verziert.

4. PHANTASIE- UND LUXUSPAPIERE *).

Mit diesem Namen werden alle vergoldeten, versilberten, bemalten, bedruckten, gezackten, gefransten und gepressten Papiere etc. bezeichnet, deren man sich zur Cartonnage und Buchbinderei, zur Confiserie, Pharmacie und Droguerie, sowie als Schreib- und Druckunterlagen für besondere Zwecke

*) Vgl. über diesen ganzen Abschnitt den Bericht über die Tapeten- und Buntpapier-Industrie (Cl. 19) auf den folgenden Seiten dieses Heftes. D. Red.

bedient. Von diesem Papier werden einige, wie z. B. die marmorirten, mit der Hand, die meisten jedoch mittelst Maschine verfertigt.

Frankreich, das, wie erwähnt, auf Eleganz und äussere Ausstattung einen besonderen Werth legt, fabricirt in seiner Hauptstadt jährlich für circa 7 Millionen Francs von diesem Artikel, womit es mehr als 1200 Arbeiter beschäftigt. Trotz der Superiorität und ungeachtet des hohen Geschmackes, den Paris in diesem Industriezweige entwickelt, hat der Export in der letzten Zeit abgenommen. Die Ursache liegt in den Fortschritten, die Deutschland und England auch auf diesem Felde machten.

Wahrhaft schön und mannigfaltig, ja reich sind die Erzeugnisse von Vacquerel. Sein Kasten barg eine reiche Menge der edelsten, geschmackvollsten und phantasiereichsten Gegenstände für Buchbinder, Cartonnage-, Portefeuille- und Galanterie-Arbeiter, Buntpapiere der originellsten Erfindung, Imitationen von Holz, Sammt, Seide, Atlas etc. von überraschender Aehnlichkeit und hohem Werthe für die Ausstattung feiner Bücher u. dgl. Diesem reihte sich würdig die Auslage von Cartonnage-, Etuis- und Phantasie-Papieren der Firma Chagniat an, sowie jene von Lussereau mit Garnituren und Ornamenten für feinere Papeterie-Arbeiten und mit Phantasie- und Spitzenpapieren; ferner Burnet mit recht hübschem vergoldetem und versilbertem Spitzenpapier; dann Mad. Mérantier mit besseren Couleurpapieren; Dauvois mit geschmackvoll verzierten Briefpapieren, Menus und Phantasie-Visitkarten elegantester Art; Robineau mit Filigrane- und gepresstem Papier etc., sowie Legrand mit diversem feinerem Schreibmaterial an. Sehr gute Behelfe für vorstehende Kunsterzeugnisse liefern: Latry & Comp., dann Jundt mit ihren hochfeinen Porzellanpapieren; Stich mit seinem Brillant- oder Perlmutterpapier in allen Farben.

Die Leistungen Englands in dieser Kategorie sind uns noch von der letzten dortigen Ausstellung gegenwärtig. Sie zeigen weniger Glanz und Schimmer, dafür mehr Güte und Solidität. Good war diesmal der einzige Aussteller. Seine Spitzenpapiere, Phantasiebilder und Scherzkarten sind schön und kunstvoll ausgeführt.

Dänemark war in diesem Artikel durch Rosenberg vertreten, und zwar mit Briefpapier mit natürlichen Algen und Moosen verziert; Belgien durch Van Genechten mit marmorirten Phantasie- und sehr hübschen farbigen Glanzpapieren, Brepols & Dierckx mit marmorirten und anderen Buchbinder- und Cartonnagepapieren; Deutschland durch Vollmer, Schäfer & Scheibe in Berlin, Schnell in München, dann durch Hartwig in Offenbach. Jeder dieser Aussteller repräsentirt ein eigenes Genre: Schäfer und Scheibe arbeiten mit so viel Geschick und Geschmack in diesem Fache, dass sie gegenwärtig die ersten und besten Fabrikanten Deutschlands in Phantasie-, Karten- und Briefpapier, Cotillons-Orden u. dgl. sind und das französische Fabrikat verdrängt haben. Vollmer befasst sich mit einer Specialität,

die nur selten wiedergefunden wird: Blumenkörbe, Bouquethalter, Lampenschleier und Schirme, Bougie-, Torten-, Schüssel- und Tellerpapiere, Cartonnagedecken und viele andere Dinge, künstlich und effectvoll aus weissem und farbigem Papier geschnitten, bilden die ebenso originellen als mannigfaltigen Resultate dieses Industriezweiges. HARTWIG's Fabrikat aus Leder und Papiermaché gepresster Ornamente bildet eine der Hauptquellen für die Bestandtheile der feinsten deutschen, französischen und englischen Cartonnagearbeiten. Diese Geschäftsbranche Hessens und Frankfurts steht fast unerreicht da, wo es sich um Billigkeit, Originalität und Geschmack handelt und HARTWIG ist einer ihrer würdigsten Repräsentanten. — SCHNELL in München verfertigt sehr hübsche Glanzpapiere, die nach England und Amerika gehen.

Eigentliche Phantasiepapiere waren aus Oesterreich nicht vorhanden, dafür war die österreichische Buntpapierfabrikation durch die Firma W. KNEPPER & COMP. in Wien in hervorragender Weise repräsentirt. Die Leistungen dieser Firma wird der Referent der Classe 19 entsprechend würdigen; hier mag nur bemerkt werden, dass dieselbe, wie die vorgelegten Musterbücher bewiesen, die mehrere tausend der schönsten und originellsten Einband- und Cartonnagepapiere enthalten, seit einem Decennium in jeder Beziehung die wichtigsten Fortschritte gemacht und viele auswärtige Concurrenten überholt hat.

Als Hilfsmittel von wesentlichem Nutzen für Zeichner, Autographen und Lithographen mögen hier folgende Producte Erwähnung finden:

Gutes Autographiepapier für Bleistiftzeichnungen und Lithographie von VILLEMER in Pontoise bei Paris; Calquirpapier von TARDIF, von TALLE & COMP. und von ROBERT (Paris), der auch Gelatinepapier und präparirtes Wachs für Graveure brachte; dann ein herrliches Pauspapier, das der Nässe widersteht, nicht gilbt und nicht brüchig wird.

5. BRIEFCOUVERTS.

Obgleich schon seit langem bekannt, haben die Enveloppes doch erst seit der Erfindung der Briefcouvertmaschine ihre eigentliche Bedeutung und mit dieser eine ungemeine Verbreitung erlangt. Unter den civilisirten Ländern gibt es nur wenige, wo nicht jährlich Millionen von Couverts verbraucht werden. In England sollen nach einer ungefähren Berechnung täglich 3 Mill., in Frankreich $2\frac{1}{2}$ Mill. Couverts erzeugt werden, und man schätzt dort den jährlichen Umsatz in diesem Artikel auf 2 Mill. Francs.

Eine reiche Auswahl einfacher, sowie Luxus- und Phantasie-Couverts in allen Dessins und Farben bietet NEWELL (Paris); Specialitäten an sogenannten Miniatur-, dann dreieckigen (Billet-) und blindlinirten Enveloppen, sowie Carnets und Portefeuilles sandten: BOUILLOTTE-DOBIGNIE (Paris); exact gearbeitete Couverts jeder Stärke, Grösse und zu jedem Zwecke: LEGRAND (Paris).

Das sogenannte Discreet-Paper von Cabasson (Paris) — ein Briefpapier, derart gefalzt, dass es zugleich die Stelle einer Enveloppe vertritt — verdiente aus Sparsamkeits-, Sicherheits- und ökonomischen Rücksichten häufigere Verwendung, namentlich bei wichtigen Correspondenzen.

Die fabelhafte Billigkeit, welche dem ungeheuren Verbrauch dieses Artikels Vorschub leistet, ist nur erreichbar durch die sinnreichsten Maschinen, und sind auch in dieser Richtung in neuerer Zeit Verbesserungen gemacht worden. Die Couverts werden nicht nur mit der Maschine geschnitten, gefalzt, sondern auch gleich gummirt und mit Briefmarken oder sonstigen Etiquetten und Adressen versehen. Ebenso werden die Enveloppeschachteln bereits mittelst Maschine erzeugt. Poirier erzeugt solche Maschinen zu dem Preise von 850—4500 Francs, welche das Papier selbst einlegen, schneiden, falzen, gummiren und die Couverts in eine Schachtel rangiren. In 10 Stunden liefern sie 20—25000 Stück.

Marcus Ward (Leeds) hatte nebst seinen vielen Kunst- und Industrie-Artikeln auch seine privilegirten Leinwandcouverte in allen Farben und Grössen ausgestellt. Derselbe kauft die Abfälle der irischen Leinwandfabriken und lässt sie derart verarbeiten, dass sie, mit Papier überzogen, ein undurchsichtiges, der Nässe und dem Zerreissen widerstehendes, für Geld- und Werthsendungen sehr empfehlenswerthes Couvert bilden.

6. BLOCQUES UND STEMPEL - MASCHINEN.

Ein ebenso nützliches als praktisches Bureau-Material sind die Notizen-Blocques. Binaut in Paris sendete ausschliesslich diesen Artikel in den verschiedensten Grössen und Stärken ein und erhielt dafür die Bronzemedaille.

Feucht- und Trockenstempel-Maschinen sind sowohl wegen ihrer Bequemlichkeit als wegen der durch sie ermöglichten Zeitersparniss zum unerlässlichen Bureau- und Comptoir-Gegenstand geworden. Ausgestellt hatten in dieser Abtheilung nur zwei Fabrikanten, wovon der eine, Secombe aus New-York, ein sehr brauchbares Instrument mit diversen Einsätzen: Datum, Unterschrift, Ortsname etc. (selbst Circular- und Briefköpfe, dann Visitkarten können mit demselben gedruckt werden) lieferte.

Le Prince hat sein, schon auf früheren Ausstellungen gezeigtes Copirbuch, das mit dem Original gleich die Copie ermöglicht, in soferne verbessert, als die präparirte Unterlage freie fassbare Ränder hat, das Papier selbst besser, sowie das Schreiben mit Tinte ermöglicht worden ist; allein allgemeinen Eingang dürften diese Copirbücher erstens wegen der damit verbundenen Umständlichkeit und dann aus der Ursache nicht finden, weil in grösseren Comptoirs für jeden einzelnen Correspondenten ein solches Buch müsste angeschafft werden, was den ohnehin kostspieligen Gebrauch derselben noch vertheuern würde.

7. SIEGELLACK UND OBLATEN.

Wachs scheint schon seit dem frühesten Alterthum in Europa zum Siegeln benützt worden zu sein. Man versichert, dass das Siegellack von einem Franzosen 1641 erfunden worden sei, welcher Versicherung indess die Thatsache widerspricht, dass man in Portugul schon um 1560 Siegelwachs fand, das seinen Weg dorthin aus Indien gefunden. — In England war es Mr. Jones, der (1780) zuerst Siegellack machte. Einer seiner Lehrlinge, Champante, verbesserte es, und war unter der Firma Champante & Whitraw bis in den letzten 50 Jahren als der beste Siegellackfabrikant Londons bekannt.

Seit Verwendung der gummirten Enveloppes sowie der Siegelmarken und Monogramme hat die Erzeugung obiger beiden Artikel dermassen abgenommen, dass selbst die Entstehung und Vermehrung von Geld- und Verkehrs-Instituten den verminderten Consum nicht paralysirt. Viel mag zu der Einführung neuer Siegelmaterialien der enorme Preis des Schellackes und Colophoniums beigetragen haben, welcher jedoch seit 1865 wieder um 12—15% zurückgegangen ist. In England, das der Bezugsquelle des wesentlichsten Rohmaterials am nächsten ist, wird noch immer aus dem besten Schellack *) und venetianischem Terpentin echtes Siegelwachs hergestellt. Das rothe wird mit feinstem Zinnober, das schwarze mit Elfenbeinschwarz gefärbt, die andern Farben werden durch Beimengung von Metalloxyden hervorgebracht. Als die vorzüglichsten Sorten erwiesen sich auf der Ausstellung die Siegellacke von Hyde, dem Erfinder des sogenannten *„India wax“* (für heisse Klimate eigens präparirt) und Fournisseur des Hofes und der *Bank of England*, sowie die von Waterston und von Mordan in London. Sehr schön ist des ersteren *„Charter wax“*, roth und grün, dann Schellackwachs, gebleicht und ungebleicht, gepresst und glatt. Während die meisten anderen Lacke beim Abdrucken dunkler erscheinen, behält das englische seine Farbe, tropft nicht, prägt sich rein und glatt ab und haftet fest an der Oberfläche des Papieres.

Wie die englischen Siegellacke durch ihr herrliches, brillantes Roth, ihre Feinheit und Güte, so zeichnen sich die französischen durch ihre geschmackvollen, eleganten und gefälligen Formen und Farben, sowie durch ihre Leichtigkeit und Billigkeit aus. So hatte beispielsweise Gorlin eine Auswahl von Siegellacken mit Malereien und Verzierungen in den herrlichsten Dessins und Farben zur Ausstellung gebracht, die ihrem Zwecke, die Garnituren in Papeterien oder Schreibmappen zu vervollständigen, oder in zierlichen Cartons als Cadeau zu dienen, vollkommen entsprechen.

---

*) Statt des theueren Schellackes wurden in neuerer Zeit Versuche mit Guttapercha gemacht, der den übrigen bereits geschmolzenen Bestandtheilen nebst den erforderlichen Farben beigemengt wird. Zu schön rothem Siegellack ist nur Zinnober (nicht Mennige oder Chromzinnober) verwendbar. Sehr schwierig ist die Herstellung von blauem Siegellack. Ultramarin gibt nur mit besonders hellen Harzen, wie Mastix etc. ein schönes blaues, aber sehr sprödes Siegellack.

Die österreichischen Siegellacke glänzten in Paris durch ihre Abwesenheit. Einer unserer ersten und besten Fabrikanten, welcher die Ausstellung beschicken wollte, fand den ihm zugewiesenen Raum zu klein, um seine Erzeugnisse gehörig produciren zu können, und so blieb dieser Industriezweig gänzlich unvertreten, was um so mehr zu bedauern ist, als gerade auf diesem Gebiete ein Streben nach vorwärts unverkennbar ist. Wenn trotzdem Oesterreich nicht eben so gute und schöne Siegellacke erzeugt, wie England und Frankreich, so liegt das theilweise in den Agioverhältnissen, welche den Bezug des Rohmaterials vertheuern, theils in dem Umstande, dass weder der gebleichte Schellack noch der sogenannte chinesische Zinnober hier in solcher Qualität erzeugt werden, wie es die Fortschritte und Entdeckungen auf chemischem Gebiete erlaubten, von denen das Ausland in umfassendster Weise Gebrauch macht. Uebrigens ist auch der österreichische Käufer nicht geneigt, Siegellack um jenen Preis zu kaufen, der in England für echte Waare gezahlt wird. Eine grosse Concurrenz haben unsere inländischen Fabriken mit jenen Nürnbergs, wo meistens nur ordinäre Sorten zu sehr billigen Preisen erzeugt werden, und mit den Herrnhuter Producten aus Dittendorf, welche meist französische Luxuslacke imitiren, zu bestehen.

Dennoch nimmt dieses Geschäft, wie gesagt, auch bei uns einigen Aufschwung, und betrug die Einfuhr im vorigen Jahre nur 86 Centner, während 131 Centner (vorzüglich in die Donaufürstenthümer, Türkei und Griechenland) ausgeführt wurden.

8. MONOGRAMME UND WAPPEN.

Als Erzeugnissen der Druck- und Gravirkunst wurde zwar diesen beiden Gegenständen vom Katalog ihr Platz in Classe 6 oder 8 angewiesen; nachdem sich jedoch einige Producenten die 7. Classe für die Aufstellung ihrer Producte gewählt hatten, so wurden dieselben von der Jury dieser Classe beurtheilt, und sollen demnach hier besprochen werden.

Die seit einigen Jahren in Mode gekommenen Monogramme sind keine Erfindung der neueren Zeit; im Gegentheil, die ältesten Künstler und Schriftsteller sowie andere bedeutende Persönlichkeiten haben ihre Werke oder Schriftstücke mit irgend einem Zeichen versehen, das ihrem Namen oder Wappen entnommen war, oder auf dieselben, öfters auch auf Familienereignisse anspielte. Irgend ein speculativer Kopf hat nun diese Idee aufgegriffen und sie popularisirt, so dass man heutzutage wenigen Privatbriefen begegnet, die nicht die verschlungenen Anfangsbuchstaben des Namens des Schreibers tragen. Dass durch diese Generalisirung eine bedeutende Concurrenz herbeigeführt wird, dass daher ein grosser Theil der Vignetten mit künstlerischem Werthe nichts zu thun hat, liegt in der Natur der Sache.

Eigentlichen Werth oder Interesse hat das Monogramm nur da, wo sich an dasselbe irgend eine heraldische, künstlerische oder historische

Bedeutung knüpft. Die ersten Erfordernisse eines Monogrammes sind daher historische oder heraldische Treue, Originalität und Correctheit in der Ausführung. Der Umstand, dass bereits Tausende der verschiedensten Monogramme existiren, erschwert die Schaffung neuer. Die Kunst der Herstellung liegt sonach in der Erfindung origineller und neuer Combinationen, dann aber in der künstlerischen Effectuirung. Der zahlreiche Adel Englands, der auf Alles, was mit Abstammung und Wappen zusammenhängt, ein grosses Gewicht legt, hebt und unterstützt diese Kunst ausserordentlich, ja es existiren daselbst bereits ganze Bände sogenannter Monogramm- oder Wappenbücher, die den Künstlern als Grundlage dienen.

Sämmtliche englische Monogramm- und Wappenkünstler hatten ihre Erzeugnisse in Classe 8 ausgestellt. Die besten Arbeiten dieser Gattung sind jene Sulmann's, dann die von Jenner & Knewstub; diese tragen den Stempel der Einfachheit, Reinheit und verständigen, künstlerischen Ausführung an sich.

Maquet's (Paris) Monogramme werden, wenn nicht vom rein künstlerischen Standpunkt beurtheilt, sehr gefallen, u. zw. die feineren durch ihren Glanz, ihre Pracht, ihren Farbenreichthum und Farbenmischung, die einfacheren durch die eigenthümlichen Buchstaben-Formen und Verschlingungen.

Syré & Neffe (Wien) haben ein Tableau mit circa 1600 verschiedenen Monogrammen und Wappen eingesendet. Nicht zu unterschätzen ist die Auffindung und Heranbildung geeigneter Kräfte zur Ausführung neuer Ideen auf diesem, bis vor Kurzem ganz fremden Gebiete; dieses Verdienst und das der Einbürgerung dieses Gegenstandes in Oesterreich kann die Firma Syré für sich in Anspruch nehmen. Die von Syré eingesandten Monogramme sind anspruchsvoller, als die gewöhnlichen Alltagsarbeiten; sie fordern das strenge künstlerische Urtheil heraus und haben die Untersuchung mit der Loupe nicht zu fürchten. Durch ein Versehen hatte die Firma ihre unvergleichlich kunstvollen und originellen Wappen und Monogramme in der Classe 7 ausgestellt, wo sie von der Jury für Papeterien nicht die gehörige Würdigung finden konnten. Ihr Platz war in Classe 8 neben den besten englischen.

A. E. Chevalier in Paris liefert, wie die vorgelegten Muster und Stempel beweisen, sehr exacte Gravuren für Monogramme und elegante Briefköpfe. Bouton (Paris) verdient wegen seiner Kunst erwähnt zu werden, Schriften und Zeichnungen auf Papier und Pergament zu illuminiren.

9. SCHIEFERTAFELN.

Es ist gewiss eine der interessantesten und merkwürdigsten Erscheinungen, dass derselbe Stoff, dasselbe Product, dessen man sich in der ältesten Zeit zur Versinnlichung und Wiedergabe wichtiger Ereignisse, zur Verherrlichung und Verewigung grosser und heldenmüthiger Thaten bediente, heute nach langer Vergessenheit wieder als wichtiges und praktisches Schreibmaterial benützt wird. Stein war lange Zeit das Instrument, mit dem die Alten

die Geschehnisse ihrer Zeit in unbeholfenen Zügen in Felsengruben; Stein sind die Denkmäler, auf denen in Hieroglyphenschrift die Geschichte, das Leben der Nationen vor Jahrtausenden uns geschildert wird; gebrannte Ziegel und dünner schieferiger Stein sind es, deren Inschriften uns Zeugniss geben von der hohen Culturstufe der Völker China's und Babyloniens.

Der Griffel, also Stein, ist es auch, auf den heute, einem dünnen Stabe gleich, die schwankende Hand des Kindes sich stützt, um den ersten Gang über die glatte Fläche der Schiefertafel zum Eintritt in's praktische Leben zu machen. Verwandt mit dem Graphit durch sein Alter und seine geologische Formation, ist es der Schiefer nicht minder durch seine Eignung zum Schreibmaterial. Es wäre überflüssig, nach der Verbreitung, welche die Schiefertafeln zu Schul-, Haus- und Privatzwecken bereits gewonnen, deren Nutzen noch weiter nachweisen zu wollen, denn obgleich eine Erfindung der neueren Zeit, dürfte es nur wenige Schulen geben, wo von dem Schiefer als Schreibmaterial nicht Gebrauch gemacht wird. Die Einsprache, dass das Kind auf der rauhen Tafel schwerer schreiben lerne, als auf dem glatten Papiere, ist seit den Fortschritten in dieser Fabrikation, welche die Herstellung ganz glatter Tafeln ermöglicht, längst widerlegt; das Erparniss an Papier, Tinte und Federn durch die Verwendung der Schiefertafeln zum Schreiben, Rechnen und Zeichnen aber ein so immenses und überzeugendes, dass dieselbe bereits über die Schule hinaus in's Geschäfts- und Privatleben Eingang gefunden haben.

Bis vor Kurzem war die Erzeugung von Schiefertafeln auf eine Anzahl Fabriken des Thüringer- und Frankenwaldes beschränkt. Die dortigen Producte wanderten jährlich in vielen Tausenden von Exemplaren nach England, Frankreich, Spanien, Portugal, ja nach Amerika. Und doch entsprachen dieselben auch nicht den geringsten Anforderungen des Geschmackes, und waren zum grossen Theile nicht einmal glatt und rein geschliffen. Herr Faber in Stein, der so vortreffliche Fabrikate aus Graphit liefert, versuchte es nun, den Schiefer zu Ehren zu bringen, und gründete in Geroldsgrün im Frankenthal ein Etablissement zur Bereitung besserer und feinerer Schiefertafeln. Er führte bedeutende Verbesserungen in diesem Fabrikationszweige ein. Die Tafeln wurden besser geschliffen, die Einfassungen zierlicher, eleganter; allein als ein für den täglichen Gebrauch erforderlicher, für den Welthandel bestimmter Artikel zu theuer.

In Oesterreich, dem an Schieferbrüchen so reichen Lande, das ein bedeutendes Absatz- und zugleich Durchfuhrsgebiet *) für Schiefertafeln nach dem Oriente bildete, hatte bisher Niemand an die Erzeugung dieses so wichtigen Productes gedacht, bis Herr Eugen Bontoux, der im Jahre 1859 die Marienthaler Schiefergruben zur Gewinnung von

*) Nach Oesterreich wurden allein jährlich 2 Mill. Stück Schiefertafeln eingeführt.

Dachschiefer eröffnete, diesen Industriezweig Oesterreichs in neue Bahnen lenkte.

Im Jahre 1863 wurden in Marienthal (bei Pressburg) Etablissements zur rationellen Herstellung und Vervollkommnung der Schiefertafeln errichtet. Das anfänglich benützte primitive Schabeisen wurde beseitigt und das für die Brauchbarkeit der Tafeln so wichtige Schleif- und Polirsystem geschaffen. Fünf grosse Dampfmaschinen, wovon eine mit 120 Pferdekraft, setzen jetzt 60 Schleif- und Polirmaschinen und eine Anzahl von Säge- und Hobelmaschinen zum Anfertigen der Rahmen in Bewegung. Mit Unterstützung dieser Hilfsmittel und unter der vortrefflichen Leitung des Directors Sax liefern circa 400 Arbeiter 8—10.000 Schreib-, Zeichnen- und Rechnentafeln, in 60 diversen Sorten und Grössen, pr. Tag. Eine von dem niederösterreichischen Gewerbeverein entsendete Commission Sachverständiger erklärte, dass der Marienthaler Schiefer, was Bearbeitung, Form, Spaltung, Korn und Farbe anbelangt, den besten Producten dieses Faches würdig zur Seite stehe. Was die Preise betrifft, so calculiren sich diese um die Hälfte billiger als die der ausländischen Producte. Der Export, zu dem sich die Waaren dieser Fabrik wegen ihrer durch feinen Schliff erzielten Leichtigkeit besonders eignen, erstreckt sich schon jetzt über Frankreich, England, den Orient, ja bis nach Nord- und Süd-Amerika.

Die im Industriepalaste aufgestellten Schreib- und Rechnentafeln mit entsprechend gezogenen rothen Linien, mit einfachen und feinen, aber stets hübschen Holzrahmen, die Spiel- und Wirthschaftstafeln, in Form von feinen Comptoir- und Notizbüchern, in Papier, Leinwand und Leder, sowie die in Blecheinfassung und gleichem Deckel haben dort die Bewunderung aller Sachkenner erregt.

Der Fähigkeit, dem Eifer und schöpferischen Geiste Bontoux' verdankt Oesterreich die Schaffung und Hebung eines neuen lucrativen Industriezweiges, das Heranziehen einer armen Bevölkerung zu Thätigkeit und Erwerb; der billigen und geschmackvollen Erzeugung aber verdankt die Fabrik die Verleihung der silbernen Medaille durch die Jury der 40. Classe.

Faber's Leistungen in anderer Richtung sind schon gewürdigt worden; es erübrigt nur noch zu bemerken, dass seine Ausstellung auch in dieser Branche nur Solides und Gediegenes zur Anschauung brachte, dass seine künstlich präparirten Schieferstifte in Weiss- und Cedernholz, von gleichen Härtegraden hergestellt, besonders beachtenswerth sind.

Von Ausstellern künstlicher Schiefertafeln sind nur zwei zu verzeichnen: Hardtmuth (Budweis) und Pierce & Comp. (Philadelphia).

Die billige Gewinnung des Rohmaterials und immense Verbreitung der Schiefertafeln hat auf die Erzeugung der Schreibtafeln aus Blech, Holz oder Pappe nachtheilig eingewirkt. Den Vorzügen der Leichtigkeit und leichteren Einfügung, namentlich der letzteren, in Brieftaschen, Notizbüchern, steht der

Nachtheil des Verbiegens, Abspringens, Abwaschens und der Abnützung des Lackes entgegen, ganz abgesehen davon, dass besonders die Erzeugung der Papptafeln unter den hohen Preisen der feinen Pappdeckel und des Terpentinöls leidet. Trotz dieser Umstände erzeugt der Erfinder, Herr Jos. Hardtmuth, jährlich 20.000 Dutzend solcher elastischer Rechentafeln, die sich, wie seine weissen Pergamenttafeln, eines ziemlich guten Absatzes erfreuen. Die ausgestellten Exemplare waren tiefschwarz, rein und von entsprechender Glätte.

Bei den von Pierce ausgestellten Mustern in Buchform sind namentlich deren solide und schöne innere und äussere Ausstattung, sowie deren gleichmässig feine und dünne Blätter hervorzuheben.

10. BLEI- UND FARBENSTIFTE.

Mit diesem Collectivnamen bezeichnet man in der Regel gewöhnliche Bleistifte, solche zum Zeichnen, schwarze Kreide, Röthel, sowie Farbenstifte (Pastellstifte).

Wer der Erfinder des Bleistiftes in seiner jetzigen Gestalt ist, konnte bisher nicht festgestellt werden. Gewiss ist nur, dass das Mittelalter ihn nicht kannte, dass die älteren Maler sich eines Instrumentes aus einer Mischung von Zinn und Blei bedienten, und dass sie diese aus Italien stammenden Instrumente *„Stile“* nannten *). Die Entstehung des gegenwärtigen Bleistiftes, dieses so wichtigen Schreib- und Zeichnenmateriales, fällt mit der Entdeckung der nachher so berühmt gewordenen Graphitgrube zu Borrowdale in Cumberland zusammen. Im Jahre 1664 wurde diese Grube entdeckt; im Jahre 1665 wurden aus dem dort aufgefundenen Rohmateriale ohne jede fremde Beimischung die ersten Bleistifte in England erzeugt. Der praktische Nutzen, welchen dieses lang entbehrte Instrument der Künstlerwelt gewährte, die Vorzüglichkeit des Minerals machten das letztere schon in kurzer Zeit zu einem so begehrten Artikel, dass in London ein eigener Graphitmarkt eingeführt und das Product versteigert wurde. Es soll zu jener Zeit Graphit zu 168 Pfund Sterling (1680 fl. in Silber) pr. englischen Centner verkauft worden sein.

Dass in Folge der fortwährenden Ausgrabungen die Ergiebigkeit der Grube abnahm und endlich trotz aller Massregeln gegen die Ausfuhr **) und Ausbeute fast versiegte, wird Niemanden befremden. Die Forschungen, welche nun in England angestellt wurden, um neue Graphitlager zu entdecken, schlugen eben so fehl, wie die Bemühung, den noch vorhandenen

*) Beckmann sagt, dass wirklich im Jahre 1565 Stifte von Blei in Gebrauch waren. Andere behaupten, dass nur der bleifarbene Strich, den obige „Stile“ hervorbrachten, dem Instrument den Namen Bleistifte verschafften.

**) Eine Zeit lang war die Ausfuhr bei Todesstrafe verboten.

Ueberbleibseln der Cumberland-Minen durch chemische Processe jene Reinheit und Festigkeit zu verleihen, die das ursprüngliche Product besass.

Der Bleistift war indessen zum Bedürfniss geworden und es musste daher auf Mittel gesonnen werden, den Naturgraphit durch ein Surrogat zu ersetzen. Dies gelang, indem man nach vielen fruchtlosen Versuchen, den erdigen Graphit mit einem anderen Minerale zu verbinden und zu verbessern, auf die Idee kam, hiezu den Thon zu benützen, der sich denn auch als vollkommen geeignet erwies.

Frankreich, wo dieser Gedanke zur Ausführung gelangte, bemächtigte sich nun dieser Industrie und überschwemmte Deutschland und Italien mit den Resultaten derselben.

In Deutschland finden sich die ersten Spuren der Bleistifterzeugung in dem dritten Jahrzehnte des vorigen Jahrhunderts, und zwar in demselben Dorfe, wo diese Industrie noch heute ihre höchste Blüthe entfaltet, in dem Dorfe Stein bei Nürnberg. Aber weder die hier, noch die an anderen Orten Bayerns etablirten „Bleistiftmacher", welche noch immer nach der früheren, englischen Methode fabricirten, konnten mit Frankreich concurriren. Die bayerische Regierung, den Werth dieses Industriezweiges erkennend, errichtete nun selbst eine Bleistiftfabrik nach französischem Muster, und als das Geschäft reussirte, überliess sie es einem Privaten und gab so den Anstoss zu einer Industriebranche in ihrem Lande, die demselben im Auslande einen Namen und einem Theile seiner Bevölkerung Unterhalt verschafft hat.

Nicht minder gross als das Verdienst der bayerischen Regierung ist das der Familie Faber in Nürnberg um die Beförderung und Vervollkommnung dieses Industriezweiges. Unter schwierigen Verhältnissen, unter dem Drucke einer grossen Concurrenz mit Frankreich, das in der Fabrikation dieses Artikels überlegen war, und mit äusserst geringen Mitteln hatte Caspar Faber im Jahre 1760 in Stein bei Nürnberg mit der Erzeugung von Bleistiften begonnen.

Nach mancherlei Wandlungen, die ein Sinken der Bleistift-Industrie zur Folge hatten, machte es sich Lothar Faber zur Aufgabe, das alte Renommée dieses Industriezweiges wieder herzustellen, erweiterte sein Geschäft, führte Verbesserungen in demselben ein, engagirte tüchtige Arbeitskräfte und benützte die in Paris gemachten Erfahrungen und Bekanntschaften, um Handelsverbindungen mit dem Auslande anzuknüpfen. Sein Beispiel wirkte rasch; neue Fabriken entstanden, der Absatz nach dem Auslande hob sich zu einer nie geahnten Höhe und hat in neuerer Zeit enorme Dimensionen angenommen. Um seinen Waaren einen ergiebigen Absatz im Auslande zu verschaffen, gründete Faber ein Haus in Paris, ein zweites in London und für den amerikanischen Markt ein drittes in New-York.

Ein weiteres für Faber günstiges, für die Bleistiftfabrikation höchst bedeutendes Ereigniss trat im Jahre 1847 ein. Ein in Tabasthus ansässiger

Franzose, Alibert, hatte im Osten Sibiriens eine Forschungsreise zur Auffindung von Goldspuren unternommen und traf auf der Höhe des Felsengebirges Batougol, nahe der chinesischen Grenze, auf Lager von Graphit, von welchem die Akademie der Wissenschaften in St. Petersburg erklärte, dass er dieselben Bestandtheile, dieselben Eigenschaften wie der Cumberland'sche besitze. Die ersten englischen Bleistiftfabrikanten bestätigten dieses, auf genaue Untersuchung basirte Urtheil der kaiserlichen Akademie. Alibert, der diese Grube von der russischen Regierung um einen Spottpreis (es heisst um 600 Rubel) erworben hatte, suchte mit dem Aufwande aller Mittel seinen Schatz zu Tage zu fördern. Erst nach achtjähriger Arbeit und mit Aufopferung von einer Million Francs gelangte er zu dem erwünschten Ziele.

Die Fabrik von A. W. Faber, den Werth dieses Materials erkennend, ging auf den Vorschlag Alibert's mit demselben einen Vertrag ein, zufolge dessen aller Graphit, welcher aus den sibirischen Minen gewonnen wird, nur an sie allein geliefert werden darf. Die russische Regierung sanctionirte diesen Vertrag.

Wer erwägt, welchen Schwierigkeiten es unterliegt, die Graphitblöcke von der höchsten Spitze des Batougol zum nächsten Hafen und von dort per See oder auf dem Landwege nach Europa zu schaffen, der wird es erklärlich finden, dass billige Bleistifte aus diesem Material vorderhand nicht hergestellt werden können. Das Pfund dieses Graphits kommt der Fabrik auf nahezu 6 fl., der Bleistift daraus auf 6—7 kr. rhein. zu stehen. Das genannte Material wird theils roh, theils künstlich verarbeitet, und dabei ein Grad von Reinheit, Gleichmässigkeit und unveränderlicher Härte erreicht, wie er kaum an den ersten Cumberland-Stiften zu finden war.

In Faber's Fabrik sind gegenwärtig alle jene Verbesserungen eingeführt, welche zur Erzeugung eines guten Productes erforderlich sind. Dieselbe arbeitet mit Dampf- und Wasserkraft, und zwar mit 2 Dampfmaschinen à 20, und 2 Wasserrädern mit je 6 Pferdekraft. Sämmtliche Localitäten werden mit Dampf geheizt, der gleichzeitig zur Erwärmung des Leims, zur Erhitzung der Gold- und Silberpressen und zur Entharzung des Cedernholzes benützt wird. Unter den bei Faber eingeführten Verbesserungen muss namentlich der ausserordentlichen Sorgfalt, welche dem Schlemmen gewidmet wird, der Heizpfannen, zu deren dichten Verschliessung der Graphitabfall selbst die besten Dienste leistet, Erwähnung geschehen. Der Dehne'sche Trockungsapparat, bisher nur bei der Fabrikation von Seidenstoffen u. dgl. verwendet, scheint indess seinem Zwecke nicht ganz zu entsprechen, da die Filze, durch welche die Masse läuft, nicht genug Feuchtigkeit an sich ziehen.

Die Fabrik, aus hellen und geräumigen Localitäten bestehend, beschäftigt gegenwärtig 500 Arbeiter und Arbeiterinnen und erzeugt per Woche

28.000 Dutzend Bleistifte, die nach allen Theilen der Welt versendet werden. Diese Fabrikate, bisher auf allen Ausstellungen mit ersten Preisen prämiirt, und von Künstlern, wie Cornelius, Kaulbach, Horace Vernet, als die besten anerkannt, zeichnen sich durch ihre Reinheit und durch Gleichmässigkeit der Härtegrade vor allen anderen aus. Auf der diesjährigen Ausstellung wurde Faber's Fabrikaten, unter denen namentlich die sogenannten Polygrades- und Farbenstifte hervorragten, die goldene Medaille zuerkannt.

Von den übrigen Ausstellern Bayerns steht Rehbach in Regensburg, sowohl in Bezug auf Menge als Güte, namentlich aber der verlässlichsten Gleichmässigkeit seines Fabrikates, Faber am nächsten. Die circa 100 Maschinen, meist eigene Erfindung und aus der eigenen Maschinenwerkstätte hervorgegangen, werden von 2 Dampfmaschinen mit 25 Pferdekraft in Bewegung gesetzt. Die Fabrik consumirt per Jahr circa für 12.000 fl. böhmischen Graphit, für 30.000 fl. Cedern- und 15.000 fl. anderes Werkholz. Die Jahresproduction beträgt über 1½ Million Dutzend Bleistifte, wovon ein grosser Theil nach England exportirt wird. Unter den vielerlei Producten dieses Genre's, welche Rehbach liefert, zeichnen sich dessen Stenographiestifte vor allen andern durch ihre besondere Reinheit aus.

Als Beweis, welcher Ausdehnung und Entwicklung dieser Industriezweig noch fähig ist, dient das Haus Berolzheimer & Illfelder in Fürth. — Vor 10 Jahren mit 25 Arbeitern gegründet, beschäftigt dasselbe heute die sechsfache Anzahl. Sein Fabrikat, in Nordamerika als „Eagle-Bleistifte" patentirt, findet dort so enormen Absatz, dass für dessen Vertrieb ein eigenes Comptoir in New-York etablirt und das Fürther Etablissement von Jahr zu Jahr vergrössert werden musste. Jahresproduction circa 700.000 Dutzend. Fabrikate ziemlich gut und billig, hervorzuheben als neu: doppelgradige Stifte, jedes Ende des Bleistiftes mit einem anderen Härtegrad versehen, sowie Gummistifte, ein Ende Blei, das andere Gummi.

Nopitsch in Schweinau bei Nürnberg liefert recht gute Blei- und Zeichnenstifte, Röthelstifte, weisse und schwarze Kreide, künstlich präparirte Schieferstifte, sowie Farbstifte in 48 Farben. Seine patentirten Schraubenstifte *„Crayons Fideivis"* haben den Vorzug vor den bisherigen Etuis- und Taschenstiften, dass sie statt der festen eine bewegliche Mündung haben, um Reissblei von jeder beliebigen Stärke aufzunehmen; auch schliessen sie besser. Nopitsch verwendet 100 Arbeiter, 10 Pferdekräfte, 40 Hilfsmaschinen.

Die besten Pastellstifte, und zwar in 100 diversen Farben, sowie Röthel und schwarze Kreide, liefert J. S. Städtler in Nürnberg. Die Fabrik arbeitet mit Wasser- und Dampfkraft, beschäftigt 150 Arbeiter, verbraucht jährlich 3000 Ctr. Cedernholz, 100 Ctr. Graphit und 170 Ctr. Farben. Jahresumsatz 42.000 Gross. Die Zeichnenstifte haben nicht die stete Gleichmässigkeit, welche die Faber'schen und Rehbach'schen Producte auszeichnen.

In Oesterreich, wo die Bleistiftfabrikation schon gegen Ende des vorigen Jahrhunderts eine ergiebige Stätte fand, steht dieselbe bei weitem nicht auf der Stufe, welche sie, begünstigt durch seine reichhaltigen Graphitgruben, einzunehmen berufen wäre. Liegt die Ursache in dem Mangel eines rationellen Betriebes der bestehenden Geschäfte, in dem Mangel an Unternehmungsgeist oder in dem theueren Capitale — Thatsache ist: die Einfuhr fremder Bleistifte ist in den letzten Jahren um 250 Ctr. gestiegen und die Ausfuhr derselben steht mit jener Frankreichs und Bayerns in gar keinem Verhältnisse.

Während in letzterem Lande, das den Graphit theilweise aus Oesterreich bezieht, gegenwärtig 26, darunter sehr bedeutende Fabriken bestehen, welche fast alle civilisirten Länder mit ihren Producten versehen und selbst England vom Weltmarkte verdrängt haben, hat das graphit- und holzreiche Oesterreich, nur eine einzige Fabrik aufzuweisen, die in diesem Artikel Hervorragendes leistet. Der Vorwand, dem man in einigen Mittheilungen über diesen Gegenstand begegnet, dass das zu diesem Producte erforderliche Cedernholz uns in Folge des Agio's höher zu stehen komme als Bayern, ist ebenso wenig stichhaltig als jener, welcher die Schuld theils auf den niedrigen Eingangszoll, theils auf die theuere Tischlerarbeit schiebt. Auch Bayern bezahlt sein Cedernholz in Silber, erhält aber, gleich uns, für seine im Auslande abgesetzte Waare auch Silber zurück. Der Arbeitslohn ist in unseren Graphitbezirken, wenn nicht billiger, doch ebenso billig als in Bayern, wo die Arbeit des Mannes mit durchschnittlich 6 fl. per Woche, Frauenarbeit mit 4 fl. bezahlt wird, während nach dem letzten Berichte der Budweiser Handelskammer der dortige Taglohn im Jahre 1860 50, respective 35 kr. betrug, daher selbst bei einer inzwischen eingetretenen möglichen Steigerung von 50% die bayerischen Wochenlöhne nicht erreicht. Ein noch so niedriger Eingangszoll kann übrigens unserem Absatz nach Aussen nicht im Wege stehen, wenn nicht sonstige Umstände vorhanden sind, die uns hindern, mit Nürnberg zu concurriren.

Unternehmungslustige Capitalisten, mit der nöthigen Energie und Sachkenntniss ausgerüstet, dürften daher durch die Errichtung von Bleistiftfabriken in der Nähe der niederösterreichischen oder böhmischen Graphitgruben*) reichliche Zinsen und den Dank der dortigen armen Bevölkerung ernten. Wenn es für die Möglichkeit, ja Nothwendigkeit der Erstehung neuer derartiger Etablissements eines Beweises bedürfte, so könnte der vollgiltig sein, dass die erst seit kurzem bestehende Bleistiftfabrik zu Crailsheim in Württemberg schon im Jahre 1864 an die dortige Gewerbekammer berichtet:

*) Der fürstlich Schwarzenberg'sche Bergbau bei Schwarzbach in Böhmen liefert allein ungefähr 70.000 Ctr. dieses, grossentheils zur Bleistiftfabrikation geeigneten Materiales. — Im Jahre 1866 durch Herrn Ritter v. Hauer mit 2 Pfund niederösterreichischem reinen Graphit angestellte Versuche ergaben einen Kohlenstoffgehalt von 98 Percent.

sie könne der Menge der an sie ergangenen Aufträge nicht nachkommen. Dieselbe arbeitet nur für den Export nach England, Russland und Italien. Seitdem hat der Consum aber eher zu- als abgenommen.

L. & C. Hardtmuth, der einzige bedeutende Repräsentant dieses Faches in Oesterreich, hat durch seine mannigfaltige und gediegene Ausstellung die Leistungsfähigkeit dieser alten Firma documentirt. Seine Blei- und Zeichnenstifte sind besser, als die französischen, und fast ebenso gut, als die der besten Exponenten. Die Pastellstifte haben die Vollkommenheit jener der ersten bayerischen Aussteller noch nicht erreicht.

In der, im Jahre 1787 in Wien gegründeten Fabrik wurde im Jahre 1800 gleichzeitig mit Condé in Paris die Erfindung gemacht, aus inländischem Graphit künstliche Bleistifte zu erzeugen. Im Jahre 1847 nach Budweis in Böhmen verlegt, verdrängte sie bald, im Vereine mit Nürnberg, das englische Product vom continentalen Markte. Hardtmuth's Erzeugnisse fanden selbst in England Eingang und werden nun in immer wachsenden Mengen bis nach Russland versendet. Nahezu 250 Arbeiter sind gegenwärtig in der genannten Fabrik beschäftigt. 2 Dampfmaschinen von zusammen 40 Pferdekraft setzen 50 grosse Mühlen, 4 Fournier- und 8 Kreissägen, 12 Nuth-, 30 Hobel-, 20 Stutz-, 8 Spachtel-, 4 Markir- und 2 Zählmaschinen in Bewegung. Aus 1000 Centnern inländischen Graphites, 2000 Centnern Cedernholz und 500 Klaftern anderer Hölzer erzeugt das Etablissement jährlich circa $1\frac{1}{2}$ Millionen Dutzend Blei-, Roth- und Pastellstifte, sowie schwarze Kreide, und versendet bedeutende Mengen hievon nach Russland, England und Frankreich. Die Jury sprach sich äusserst anerkennend über Hardtmuth's Producte aus und prämiirte dieselben mit der silbernen Medaille.

England, dem die Welt den eigentlichen Bleistift zu verdanken hat, das einst, wie bekannt, die erste und wichtigste Rolle in der Bleistift-Manufactur spielte, musste in Folge der Eingangs erwähnten Ereignisse diese Rolle seinen Schülern überlassen. Nicht als ob England heute keine guten Bleistifte erzeugte, im Gegentheile, der englische Zeichnenstift gehört noch immer zu den besten; allein die Reinigung und schwierige Verwandlung der Ueberreste des ehemaligen gediegenen Naturproductes in eine brauchbare Masse, der geringe Vorrath selbst dieser Reste erlauben ihm keine bedeutende Industrie in diesem Artikel; zudem hat das Ausland in der Bereitung des Surrogates so grosse Fortschritte gemacht und stellt dieses so billig her, dass das englische Product unmöglich mit demselben concurriren kann.

Die zwei einzigen Aussteller dieser Branche aus England waren Wolff and Son, mit Farben- und Zeichnenstiften von sehr guter Qualität, und B. S. Cohen (London), der nur Zeichnenstifte in 12 diversen Härtegraden, in englischer Manier, nämlich aus dem Graphitpulver selbst, herstellt, welches gepresst und in Streifen gesägt wird; daher die Gleichmässigkeit bis zu Ende.

Der Firma Wolff and Son verdankt die Malerwelt die besten Pastellstifte, welche sie, ehemals aus *Creta laevis*, heute noch in der vorzüglichsten Qualität herzustellen weiss. Ausserdem producirt sie Bleistifte zum Schreiben und Zeichnen auf Leder- u. dgl. Stoffen, sogenannte „Flanell-Stumps". Beide Aussteller wurden ausgezeichnet.

Obwohl Roh- und Halbproducte von Mineralien in eine andere Classe gehören, so haben Brockedon & Comp. dennoch einen Graphitblock in dieser Classe zur Ausstellung gebracht, gleichsam um an den Ueberresten zu beweisen, von welch' vorzüglicher Güte das ehemalige Cumberland'sche Blei war und welcher Behandlung selbst diese Reste noch fähig sind. Die genannte Firma stellt mittelst der grösstexistirenden Dampfpresse auf ihren Werken zu Borrowdale aus den vorhandenen Ueberbleibseln den schönsten und reinsten Graphit in allen möglichen Härte- und Feinheitsgraden her und erwirbt sich so um die Behandlung dieses Materials grosse Verdienste.

In der französischen Abtheilung traten die Zeichnen-, Blei- und Farbenstifte von Gilbert & Comp. am günstigsten hervor. Die Firma hat sich durch ihre soliden Producte einen Ruf auch ausserhalb Frankreichs erworben und wurde bisher auf allen Ausstellungen ausgezeichnet. — Humblot & Condé zählen ebenfalls zu jenen Verfertigern von besseren Zeichnenstiften in Frankreich, welche die Jury einer silbernen Medaille würdig erachtete. — Loizeau ist nur seiner ausserordentlichen Billigkeit wegen (er verkauft Bleistifte von 1 Franc 50 Cent. bis 10 Francs per Gross) zu erwähnen. Er erzeugt nach Angabe 60.000 Gross per Jahr. — *„Crayon fusain"* nennt Collard seine Zeichnensifte, welche aus einem von ihm erfundenen Surrogate gefertigt, jedoch den Graphit nicht zu ersetzen im Stande sind.

Die amerikanische Bleistift-Compagnie in New-York stellte Stifte aus echtem, reinem Graphit aus; Day Bleistifte und Pastelle, beide von ebenso untergeordnetem Werthe, wie die von der Northampton-Gesellschaft gesendeten „unauslöschbaren Stifte" zum Wäschemerken.

Von anderen Ländern waren keine Producte dieser Branche zur Ausstellung gekommen. Die vorhandenen Erzeugnisse bekunden das rege Streben nach Verbesserung, welches auf diesem Gebiete herrscht, die fortwährende Entstehung neuer Fabriken das täglich wachsende Verlangen nach dem Artikel.

IV. MALER-REQUISITEN.

1. MALER-FARBEN.

Diese gehören zwar ihrer Zusammensetzung und Bereitung nach in die Abtheilung für chemische Producte (Classe 44), allein da eine beträchtliche Anzahl der tüchtigsten Erzeuger von Malerfarben in Classe 7 ausgestellt

und diese eines der wesentlichsten Malerrequisiten bilden, so mögen dieselben hier vom rein praktischen Standpunkte eine Beurtheilung finden.

Im Ganzen genommen war die Ausstellung von Farben eine sehr reichhaltige. Aus England, das in der Herstellung feinerer Farben noch immer seine Superiorität behauptet *), waren in dieser Abtheilung allerdings nur vier Aussteller, aber, wie es scheint, die besten erschienen. Der Kasten von Rowney & Comp. (London) bildete ein wahres Kaleidoskop von Oel- und Wasserfarben, welche extrafein durch Dampfkraft gerieben sind. Die Ueberlegenheit dieser Methode, Malerfarben mittelst Maschinen zu reiben, wird evident, wenn man die Producte mit den durch Handarbeit geriebenen vergleicht. Die Oelfarben von Rowney & Comp. sind glänzender, feiner, nicht so ölig und schneller trocknend, als alle anderen. Unter ihren ausgestellten Farben lenkte unsere Aufmerksamkeit auf sich: eine herrliche Krappfarbe, ein neues, solides Gelb, aus salpetersaurem Kobalt, ein sehr schönes Permanentgrün, aus Chromoxyd gemacht; dann eine neue Zubereitung von Berlinerblau, welches ausschliesslich von dieser Firma erzeugt wird und unveränderlich ist. — Die Firma Reeves & Son (London) hat schon im Jahre 1781 von der Gesellschaft der Künste in London für ihre Erfindung der Farbentäfelchen als Anerkennung eine silberne Tablette erhalten. Unter ihrer prachtvoll arrangirten Ausstellung ragen deren aus Guano erzeugte Orangefarben für feine Malerei besonders hervor; ihre Farben und Tusche gehören zu den gesuchtesten, ebenso ihre Mess-, Zeichnen- und Malerei-Requisiten. — Newman's (London) Aquarell- und Photographiefarben haben sich längst einen Ruf in der Malerwelt erworben, der auch durch die diessmalige Ausstellung der feinsten und brillantesten Artikel, sowie der dazu benützten und von Newman selbst präparirten Materialien bestätigt wird. Seine Wasserfarben sind, vermöge der vortrefflichen Bindemittel, unstreitig die besten. Besondere Beachtung verdienen auch dessen sogenannter Diamantfirniss für negative Photographien, sowie seine Planirwasser zum Coloriren gesäuerter und albuminirter Papiere.

In Frankreich steht Pinondel mit seinen prächtigen Oelfarben, Firnissen und Lacken obenan. Sein Kobaltblau, Cadmiumgelb und Krapplack sind einzig in ihrer Art. — Lemercier, dessen Fleiss und Erfindungsgabe die Chromolithographie in Frankreich so schöne Resultate verdankt, hat sich durch die eigene Bereitung der zum Farbendruck geeigneten Substanzen ein doppeltes Verdienst erworben. Er selbst, der in der Zusammenstellung und Mischung von Farben so Ausserordentliches leistet, war am besten in der Lage, zu beurtheilen, wie man dieselben für den Buntdruck passend herstelle. Seine Lithographie-Crayons, Farben und Tinten sind ein ebenso grosser Gewinn für die Chromolithographie, als seine sogenannten Autographiepapiere zur Uebertragung von Zeichnungen und Drucken auf andere Metalle

*) Im Jahre 1865 wurden von dort für 403.051 Pf. Sterling Malerfarben ausgeführt.

für die graphische Kunst im Allgemeinen. Superfeine Farben für Oel-, Wasser- und Miniaturmalerei haben MULARD und BINET PÈRE gebracht. — MACLE & MERAUX haben nur Aquarellfarben, diese aber sehr gut, ausgestellt. — FONTAINE hat ein Sortiment von mehr als 100 diversen Farben für alle Arten der Malerei in Tablettenstückchen, Pulvern, sowie für Confiseurs und Blumenmacher eingesendet. Dieselben zeichnen sich durch ihren schönen Glanz und ihre Billigkeit aus. — Zu den besten Erzeugnissen dieses Faches zählen die von PAILLARD. Sein Indischgelb, bis zu 200 Francs das Kilo, seine übrigen matten und transparenten Oelfarben sind wunderschön; seine Bemühung, eine Oelfarbe mit unmittelbarer Trocknung herzustellen, besonders anerkennungswürdig. — FOURNIER hat Oel- und Pastellfarben in den verschiedensten Nuancen ausgestellt. Der Maler DECAMP rühmt FOURNIER's Farben wegen ihrer Solidität und leichten Trocknungsfähigkeit. — Unter HUILLARD's chemischen Producten für Malerei, Färberei und Zeugstoffdruckerei ragt dessen herrliches Cadmium- und Indischgelb, sowie sein Kobaltblau, Scharlach-, Indianer-, Venetianerroth, dann *Rouge de Mars* am meisten hervor. — Eine grosse Auswahl hübscher Farben hat COQUET gebracht. — Zu den renommirten Farbfabrikanten gehört auch DURET AÎNÉ, der giftfreie Farben, Tusche, Pastelle und Deckfarben, sowie Bleistifte vorlegte. — Ebenso hat CROC sehr hübsche, giftfreie und dauerhafte Farben, besonders in roth und grün, vorgelegt *).

Aus den zahlreichen Farbfabriken Bayerns hatten nur drei in diese Classe Producte gesendet, und zwar AUMÜLLER aus München: trockene und flüssige Aquarell-, dann Honigfarben. Dieselben zeichnen sich durch ihre leichte Lösbarkeit, Schmiegsamkeit, ihren Glanz und ihre Haltbarkeit, selbst auf rauhem Papier, vortheilhaft aus. Zeugnisse der Akademie in München und Dresden und des Polytechnicums in Zürich sprechen für deren Vorzüge. — HUBER in Haidhausen bei München: sehr schöne rothe Carmine in Stücken und Pulver, dann Lacke in allen Farben. Nicht nur in der Malerei, sondern auch in der Herstellung von Tapeten, künstlichen Blumen, Luxuspapieren, Lazur-, typographischen und lithographischen Arbeiten leisten dieselben fördernde Dienste. — KREUL in Forchheim: Farben von ausgebreitetem und altem Rufe, die in viele Staaten des Continents und nach Amerika versendet werden. Dieselben zeichnen sich aus: durch Reinheit, Dauerhaftigkeit, feine Reibung (mittelst Maschine), Feuer, rasches Trockenwerden und durch eine besondere Gleichmässigkeit. — Wenn auch nicht in dieser Classe ausgestellt, müssen doch die 180 Sorten Malerfarben aus SATTLER's Farbenfabrik in Schweinfurt, dann

*) Sämmtliche hier genannte Firmen haben entweder ihre Fabriken selbst oder Niederlagen derselben in Paris.

Zellner's Ultramarine zu Buch- und Lithographiedrucken, sowie jene von Pabst & Lambecht in Nürnberg hier lobend Erwähnung finden*).

Oesterreich war auch in dieser Branche nicht vertreten. Möglich, ja wahrscheinlich ist, dass weder die Zoll-, Valuta- und sonstigen Verhältnisse unseres Landes, zu denen auch die Vorliebe für fremde Erzeugnisse gehört, noch das Ueberhandnehmen der Oelfarbendruckbilder, die Entfaltung dieser Industrie in unserem Staate derart fördern, um glänzend auf einer Weltausstellung erscheinen zu können; nichts desto weniger ist es eine von Künstlern und Kaufleuten anerkannte Thatsache, dass Koller in Wien sehr gute Oel-, sowie aufgelöste Farben und Tinten erzeugt, auf deren reine Präparation er die grösste Sorgfalt verwendet, sowie sein Ocker zu den besten Producten dieser Gattung gehört, während die Tusche und Aquarellfarben Anreiter's mit den Vorzügen ihrer Haftbarkeit, Dauer und Frische auch jenen verbindet, dass sie sich beim Uebertragen mit anderen Farben nicht aufheben. Die Erzeugnisse Beider zeichnen sich überdiess durch ihre billigen Preise vor den ausländischen besonders aus und sind seiner Zeit auf den Wiener Ausstellungen prämiirt worden.

Zu den wesentlichsten Requisiten des Malers gehören:

2. PINSEL UND MALER-LEINWAND.

Von letzterer war nur wenig zur Ausstellung gebracht worden. Die besten und schönsten Leinwanden waren jene von Alman aus Turin in diversen Grössen, Farben und Dichtigkeitsgraden, dann die von Jacopo aus Florenz. Eine ehrenvolle Erwähnung erhielt nur die transparente Leinwand von Husson in Paris. Gelegentlich der Besprechung dieses Artikels muss hier erwähnt werden, dass auch in Wien, und zwar von Koller, sehr feine, irisirte und einfach grundirte Malerleinwanden gefertigt und selbst in's Ausland versendet werden, die denen anderer Länder wenig nachstehen.

Zur Beurtheilung englischer Malerpinsel bot die dermalige Ausstellung nur wenig Anhaltspunkte. Einige Farbenkästen enthielten zwar auch Pinsel, aber diese waren, mit Ausnahme jener Newman's, nicht eigenes Fabrikat. Die vorgenommene Untersuchung bestätigte die von den meisten Malern ausgesprochene Behauptung, dass weder die englischen noch die bayerischen Pinsel jenen Schwung, jene Elasticität und eigenthümliche Form, mit einem Worte jenen Grad der Vollkommenheit besitzen, wie ihn der Künstler braucht und fordert, und wie er den besseren französischen Producten eigen ist. Für diese Behauptung spricht auch der Umstand, dass England trotz

*) In wie grossartigem Massstabe das Farbengeschäft in Bayern betrieben wird, mag daraus hervorgehen, dass von den vielen dort bestehenden Fabriken die oben erstgenannte an Malerfarben jährlich 12.000 Ctr., die zweitgenannte 20.000 Ctr. Ultramarin und PAPST & LAMBRECHT ebenfalls circa 12.000 Ctr. Farben in 300 diversen Sorten fabriciren, die bis nach Asien und Amerika versendet werden.

einer Anzahl von 80 Pinselmachern im Jahre 1860 noch für 1407 L. Pinsel einführte.

Dagegen brillirte Frankreich mit diesem Artikel, in dem es unerreicht dasteht, in der Ausstellung. Den günstigsten Eindruck machte die Pinselsammlung von Pitet aîné & Lidy (gleich den Nachgenannten aus Paris) sowohl durch ihr geschmackvolles Arrangement, als das reiche Assortiment. Diese berühmte Firma verfertigt Haar-, Fisch- und Borstenpinsel in allen möglichen Feinheitsgraden und Grössen, zu allen nur erdenklichen Zwecken: für Tableau- und Porzellanmalerei, für Photographie (Retouchiren), zum Decoriren, Modelliren, Grundiren, Chiffriren, Schreiben, Marmoriren und Vergolden, aus den ausgesuchtesten und edelsten Haaren und Borsten, in feinster Ausstattung; in gewöhnlichem und Cedernholz, mit Zwirn-, Seiden- oder Drahtumwicklung, in runder, länglicher oder ovaler und gespitzter Form, in mindestens hundert diversen Arten und Qualitäten, jede in verschiedener Grösse. — Eine fast ebenso mannigfaltige Auswahl solid und gut gearbeiteter Pinsel aus dem bestmöglichen Materiale bildet die Collection Renault's. — Ein nicht so grosses, aber dennoch werthvolles Lager bilden die meist kleinen, jedoch sehr feinen, sorgfältig behandelten Pinsel für alle Genres der Malerei aus der Fabrik Bullier's. — Besse stellte hübsche Pinsel zu billigen Preisen aus. — Zu den hervorragendsten Ausstellern dieses Faches gehört Rabuteau, dessen Auslage nicht nur kunstgerecht gearbeitete Pinsel für alle Branchen der Malerei, sondern auch Malerrequisiten elegantester und feinster Art enthielt. — Eine geringere Auswahl recht guter Pinsel lagen von Sauernheimer vor.

In Bayern, wo durch die grosse Zahl tüchtiger Künstler gewissermassen eine Controle für die Herstellung guter Malerwerkzeuge geschaffen ist, steht unter den vielen Pinselfabrikanten Meunier in München obenan; dass derselbe nicht auf der Ausstellung erschienen, ist umsomehr zu bedauern, als nach der Aussage von Münchener Künstlern dessen feine Haarpinsel, rothe Marder- und Zobelpinsel auf gleicher Stufe mit den französischen stünden. Die bayerische Pinselfabrikation war nur durch eine Firma, aber durch eine ihrer bedeutendsten, repräsentirt. Das von Beissbarth eingesandte Pinseltableau zeigte eine Reihe der verschiedenartigsten Pinsel von ausgezeichneter Qualität. Das seit 25 Jahren bestehende Haus beschäftigt circa 100 Arbeiter und wurde auf allen grossen Ausstellungen prämiirt. Bei der gegenwärtigen Exposition erhielt es, gleich allen französischen Ausstellern dieses Faches die Bronzemedaille.

Warum in Oesterreich, wo doch eine namhafte Anzahl von Künstlern und Dilettanten sich mit der Malerei beschäftigt, Niemand mit der Erzeugung von brauchbaren Malerpinseln sich befasst, ist eines jener Räthsel, die noch der Lösung harren.

Schliesslich möge hier noch eines Genre, das die besondere Beachtung des Künstlers verdient, nämlich der sogenannten

3. MANNEQUINS,

das ist der Gliederpuppen, in verschiedenen Lebensgrössen, erwähnt werden. Dieselben leisten den Malern bei ihren Studien vorzügliche Dienste, und da deren Herstellung anatomische und mechanische Kenntnisse erfordert, so fand es die Jury für billig, den Verfertigern derselben, und zwar Leblond die Bronzemedaille, Galibert & Comp. (beide in Paris) die ehrenvolle Erwähnung zuzuerkennen.

V. SPIELKARTEN.

Ob die vermehrte Consumtion dieses Unterhaltungsmittels ein Gewinn für Fortschritt und Bildung sei; ob es nicht besser wäre, einen Theil der, zur Kartenerzeugung erforderlichen Pressen und Maschinen, Papier und Farbe, sowie Zeit und Mühe zum Drucke von Büchern und Schriften zu verwenden, soll hier nicht erörtert, sondern nur berührt, gleichzeitig aber constatirt werden, dass der Verbrauch an Spielkarten in allen Ländern, mit Ausnahme Englands, wo deren Erzeugung und Verkauf von der Regierung erschwert wird, von Jahr zu Jahr zunimmt und mit ihm die verbesserte Herstellung derselben.

Die beträchtlichen Fortschritte und Erleichterungen bei der Kartenfabrikation verdankt dieselbe zumeist den Erfindungen und Anstrengungen De la Rue's in London. Dieser erhielt im Jahre 1832 ein Privilegium auf die Herstellung von Spielkarten mittelst Buchdruck und Lithographie; statt der Holzblöcke führte er Metallplatten ein; die verbesserte Trocknungsmaschine, welche die Glätte der Karten erhält und schont, ist sein Werk. Diese und manche andere Verbesserungen, wie die erhöhte Feinheit und Satinage blieben auf die anderen Länder nicht ohne Einfluss.

Die englischen Spielkarten zeichnen sich vor Allem durch ihren schärferen Druck, ihre lebendigen Farben, durch Glanz, Glätte, Elasticität und prachtvolle Ornamentirung der Rückseite aus. Eigenthümlich ist, dass man, während die Franzosen ihre Kartenfiguren der Zeit längst angepasst haben, in England auf die Beibehaltung von ursprünglich französischen Formen in den Königskarten strenge sieht; ein Versuch De la Rue's, die bizarren breiten Bilder und Costume der Honneurs zeitgemäss zu reformiren, scheiterte an der Gewohnheitsliebe und conservativen Natur der Engländer.

Diese Eigenthümlichkeit und der hohe Preis stehen der Ausfuhr des feineren englischen Productes im Wege. Aber auch sonst prosperirt dort das

Kartengeschäft nicht sehr. Die Beschränkung der Kartenfabrikation auf die Cities von London und Dublin, der hohe Stempel (1 Shilling per Spiel), die hohe Caution, die strenge und lästige Ueberwachung der Stempelmanipulation, namentlich aber die Fortbildungsanstalten für Gewerbsbeflissene, die Vorlesungen an Museen und technischen Instituten, die Lehr- und musikalischen Vereine, der Sinn für Bildung und Vervollkommnung in den gewerblichen Classen, das Vereinswesen lassen eine mit dem Wachsthum der Bevölkerungszahl im Verhältniss stehende Ausdehnung dieses Industriezweiges nicht zu. Der Einfuhrzoll auf Spielkarten gleicht allerdings einem Einfuhrverbote; allein die Bewilligung zum Handel mit überspielten Karten begünstigt den Schmuggel mit fremder, schlechter und daher sehr billiger imitirter Waare.

Die meisten Aussteller hatten in Classe 6 ausgestellt. Was von den Vorzügen der englischen Spiel-Karten im Allgemeinen gesagt worden, das gilt von den Producten De la Rue's ganz besonders. Seine sogenannten Victoriakarten sind die feinsten und prächtigsten dieser Gattung; seine Karten für Kurzsichtige eine verdienstvolle Arbeit, ihres Zweckes, wie der Arbeit willen. In Classe 7 hatte nur Goodall & Son in London ausgestellt. Sein Fabrikat gibt dem De la Rue's nicht viel nach. Herrliche Glätte, ebenso reiche als vollendete Ornamentirung der Rückseite, Haltbarkeit und Reinheit der Farben machen seine Karten zu den schönsten in dieser Classe.

Auch die französische Kartenproduction hat nicht bedeutend zugenommen, der Export hat sich sogar vermindert; nach Südamerika geht der Hauptabsatz. Die Einfuhr besserer Karten ist erschwert; Karten für den Export zahlen keinen Stempel. Unter den französischen Ausstellern hat Maurin & Comp. das Beste geliefert. Durch die originelle, feine Zeichnung und Leichtigkeit haben die französischen Tarrock- und Piquetkarten sich längst Beliebtheit erworben, den von Maurin vorgelegten ist dieser Vorzug in besonderem Grade eigen. Ausser französischen, deutschen und italienischen Tarrockspielen finden sich spanische, portugiesische, englische, deutsche und chilenische Karten, alle ziemlich fein und geschmackvoll ausgeführt. — Auch Malmenaide hatte nebst Cartonpapier für Kupferstiche hübsche Karten ausgestellt.

In Belgien nimmt die Spielkartenfabrikation einen bedeutenden industriellen Rang ein; Brüssel, Gent, Antwerpen, Brügge, Lüttich, Mons, Dinont, vorwiegend aber Turnhout, fabriciren Spielkarten; eine einzige Fabrik daselbst producirt jährlich für 4—500.000 Francs Karten und versendet solche in 100—150 Qualitäten und Zeichnungen nach den englischen Colonien, Chili, Brasilien, La Plata, Vereinigte Staaten und Indien; aber auch ebenso viel Bunt- und façonnirtes Papier, das hier nebst den Karten erzeugt wird. Ausgestellt hatten; Van Genechten (Turnhout) sehr hübsche Spielkarten sowie Papier zu Tarrock-Karten; namentlich sind dessen Porträtkarten sehr fein gearbeitet;

Daveluy aus Brügge recht hübsch ausgeführte Karten nach englischem Muster mit Goldrand, deren gefälliger Druck, Echtfärbigkeit und Glätte nichts zu wünschen übrig lassen; dann Brepols & Dierckx aus Turnhout ziemlich gute Karten für alle Länder, sogar für China.

Aus Spanien sandten Olea in Cadix und Lasser in Sevilla recht fleissig gearbeitete Karten.

Aus Dänemark hatte Holmblad in Kopenhagen; aus Schweden die lithographische Gesellschaft in Norrköping; aus Norwegen Henriksen, dann Witt in Christiania, sowie Maske aus Trondhjem Spielkarten minderer Qualität zur Vorlage gebracht.

Russland, wo die Kartenfabrikation Monopol der Regierung ist und wo die Einfuhr bis vor Kurzem verboten war, hat in seiner grossen Fabrik in Petersburg alle jene Einrichtungen und Verbesserungen adoptirt, welche in dieser Branche in den letzten Jahren gemacht worden. Mit Benützung Applegatischer Druckmaschinen und anderer Hilfsmittel erzeugen in diesem kaiserlichen Etablissement, 1819 gegründet, 250 Arbeiter und Arbeiterinnen jährlich 240.000 Dutzend Spielkarten im Werthe von 1,300.000 Rubeln. Der nicht unbedeutende Gewinn fliesst in die Casse des kaiserlichen Findelhauses. Die in Classe 6 ausgestellten Spielkarten dieser Fabrik waren schön und gut.

Aus Deutschland war keiner der zahlreichen Kartenfabrikanten vertreten. Warum beispielsweise die Nürnberger Spielkarten, die sich doch sonst Eintritt in die ganze Welt zu verschaffen gewusst, die diesmalige Ausstellung förmlich gemieden und so die Gelegenheit benommen, zwischen ihnen und den fremden Producten Vergleiche anzustellen, ist unerklärlich und bedauerlich. Es ist bekannt, dass lange Zeit hindurch Ulm, Augsburg, Nürnberg, namentlich aber die letztere Stadt nicht nur Oesterreich und Deutschland, sondern den Orient, ja Nord- und Südamerika mit Spielkarten versorgte. Neuerer Zeit hat dasselbe allerdings einen bedeutenden Concurrenten in Oesterreich gefunden. Die 84 Spielkarten - Erzeuger des Kaiserstaates liefern gegenwärtig nahezu 600.000 Dutzend Spiele per Jahr und decken nicht nur grösstentheils den inländischen Consum, sondern exportiren nach den Donau-Fürstenthümern, der Türkei und Griechenland. Ausgestellt hatten aus Oesterreich zwei Firmen: Knepper & Comp., dann Johann Nejedly. Die erstere Firma liefert circa 600 Dutzend Spiele per Woche, und zwar in 120—130 diversen Sorten, Farben und Grössen, und hat in dieser Branche durch Einführung aller möglichen Verbesserungen eine solche Fertigkeit erlangt, dass ihre Fabrikate zu den besten und billigsten zählen. Ihr Absatzgebiet ist Oesterreich und der Orient. Die letztere Fabrik erzeugt jährlich circa 84.000 Spiele. Die Karten sind ziemlich fein, glatt und farbehältig, so dass sie nach gemachtem Gebrauche leicht gereinigt werden können.

Die österreichischen Aussteller dieser Classe wurden von der internationalen Jury beurtheilt, wie folgt *):

Name	Gegenstand	Auszeichnung
Smith & Meynier in Fiume (Meynier Jury-Mitglied) . . .	keine Angabe	ausser Concurs
Eugen Frémont, Director der Papierfabrik von Smith & Meynier in Fiume	dtto.	goldene Medaille
Leop. Fr. Leidesdorf & Comp. in Wien	Papiere	silberne Medaille
L. & C. Hardtmuth in Budweis	Bleistifte	dtto.
Eichmann & Comp. in Arnau . .	Papiere	dtto.
F. Rollinger in Wien . . „ . . .	Geschäftsbücher	dtto.
W. Knepper & Comp. in Wien	farbiges Cigarrettenpapier	dtto.
Fr. Lorenz Söhne in Arnau . .	Papiere	dtto.
Gust. Roeder & Comp. in Marschendorf.	dtto.	dtto.
Hermanetzer Papierfabrik . . .	dtto.	dtto.
Carl Louis Posner in Pest . . .	Geschäftsbücher	dtto.
Ignaz Regen in Wien	Pappen	bronzene Medaille
P. Piette in Vorder-Ovenec . .	Papier	dtto.
A. F. Syré & Neffe in Wien .	Wappen und Monogramme	dtto.
Joh. Nejedly in Ottakring . . .	Spielkarten	dtto.
Jos. Em. Purkert in Weisskirchlitz bei Teplitz	Papiere	dtto.
Hector Ritter de Zahony in Podgora bei Görz	Papier	dtto.
Breitschoff (Hilfsarbeiter) . . .	Luxuspapiere, Cigarrentaschen u. andere Artikel	dtto.
E. Zawadil in Wien	Papiere	ehrenv. Erwähn.
Ferd. Opitz in Prag	englische Siegel	dtto.
Thomas Sottocorona in Dignano	Tinten	dtto.
Ferd. Fritsch in Wien	dtto.	dtto.
Pankensons ?	dtto.	dtto.
Greg. Seraschin in Rovigno .	Buchbinderarbeiten	dtto.
Aemil Neumann in Reinthal . .	Holzstoff für Papier	dtto.

*) Vgl. die Note auf S. 39 dieses Heftes.

Die den übrigen Staaten angehörigen Aussteller dieser Classe wurden beurtheilt, wie folgt:

Ausser Concurs:

Gebrüder Blanchet & Kléber in Rives, Frankreich (Kléber Jury-Mitglied), für Papiere.

Gebrüder Hoesch in Düren, Preussen (Hoesch Jury-Mitglied), für Papiere.

Blanzy & Comp. in Boulogne-sur-mer, Frankreich (Blanzy Associé der Jury), für Stahlfedern.

Haro in Paris (Experte), keine Angabe.

Société anonyme des Papeteries du Marais, Frankreich (Director Doumerc Jury-Mitglied), keine Angabe.

Wyndham Portal in Laverstocke, England (Jury-Mitglied), keine Angabe.

Grosser Preis:

Japan, für Papiere etc., dann für Leistungen in den Classen 8, 26, 43 und 81.

Goldene Medaillen:

Cowan & Söhne in London, für Papiere.

Gebrüder Lacroix in Angoulême, für Papiere.

T. H. Saunders in London, für Papiere.

Faber in Stein (Bayern), für Bleistifte.

T. H. Schoeller und H. A. Schoeller in Düren, für Papiere.

Ausserdem wurden den nichtösterreichischen Ausstellern dieser Classe 59 silberne, 161 bronzene Medaillen und 109 ehrenvolle Erwähnungen, den Hilfsarbeitern 5 silberne, 13 bronzene Medaillen und 4 ehrenvolle Erwähnungen zuerkannt.

Die Gesammtzahl aller Auszeichnungen dieser Classe beträgt somit:

Grosser Preis	1,
Goldene Medaillen	6,
Silberne „	73,
Bronzene „	181,
Ehrenvolle Erwähnungen	120.